

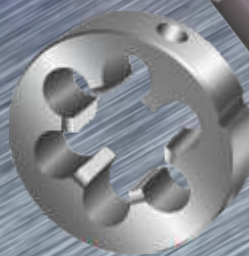
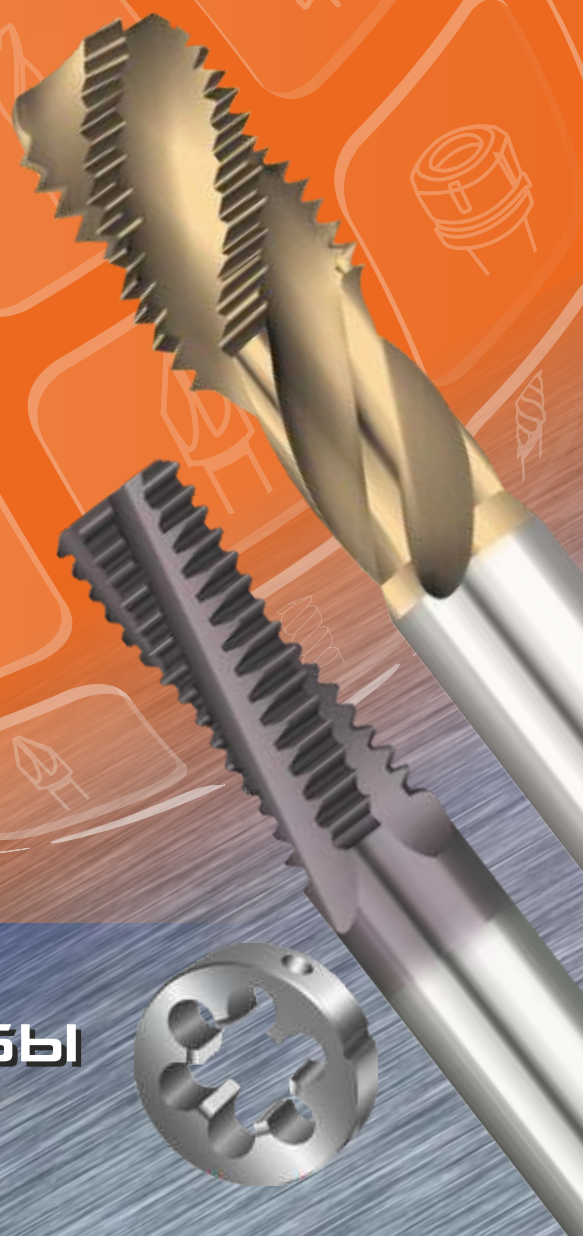
ИНКРОМ®

2.1

ИНСТРУМЕНТ  
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

ИНСТРУМЕНТ  
ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ





## *Уважаемый коллега!*

Вы держите в руках каталог по резьбонарезному инструменту торговой марки ИНКРОМ.

Это первая отечественная торговая марка, предлагающая своему покупателю широчайший спектр инструмента и станочной оснастки премиум-класса.

Работая в сфере машиностроения с 1993 г., наши сотрудники обобщили передовой опыт известных мировых производителей инструмента и станочной оснастки и на основе этого разработали линейку продукции, охватывающую сверление, резьбонарезание и фрезерование осевым инструментом, а также большую часть видов оснастки для современных станков с ЧПУ.

Будучи профессионалами в области металлообработки, как, надеюсь, и Вы, мы понимаем, что привлекательность торговой марки складывается для потребителя из:

- **высокого качества;**
- **широкого спектра возможностей предлагаемой линейки продукции;**
- **высокого уровня сервиса и логистики.**

Вся продукция, выпускаемая под торговой маркой ИНКРОМ, изготавливается:

- **на современном оборудовании лучших мировых производителей;**
- **из качественных инструментальных материалов европейского производства;**
- **в соответствии с нормами и стандартами РФ и мировыми стандартами.**

Если Вы требовательны к качеству инструмента и его свойствам, если Вам важна надежность инструмента, широкий ассортимент из «одних рук» и при этом разумная цена, то Вы сделали правильный выбор, обратив свое внимание на продукцию ИНКРОМ.

В других каталогах Вы найдете:

- **сверла быстрорежущие;**
- **сверла и фрезы твердосплавные;**
- **зенковки, цековки, развертки, зенкеры;**
- **фрезы концевые и насадные;**
- **оснастку станочную;**
- **твердосплавный инструмент для токарных автоматов продольного точения.**





Результаты применения инструмента и его стойкость напрямую зависят от правильного подбора типа инструмента и режимов резания в зависимости от конкретной задачи, обрабатываемого материала, его состояния и условий обработки.

## КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ КАТАЛОГОМ?

1. Выберите серию инструмента, исходя из предполагаемых групп обрабатываемых материалов и способа образования резьбы.

2. Выберите конкретную группу материалов, предполагаемых для обработки данным инструментом.

3. В области пересечения выбранной серии инструмента и группы материалов определите наиболее подходящий вариант исполнения инструмента исходя из типа обрабатываемого отверстия, покрытия и производительности.

4. Найдите в таблице номер страницы каталога, на которой расположен размерный ряд выбранного инструмента.

5. На указанной странице определите первую часть обозначения выбранного инструмента. в вертикальном столбце.

6. Вторую часть обозначения определите в горизонтальной строке, соответствующей необходимому размеру резьбы.

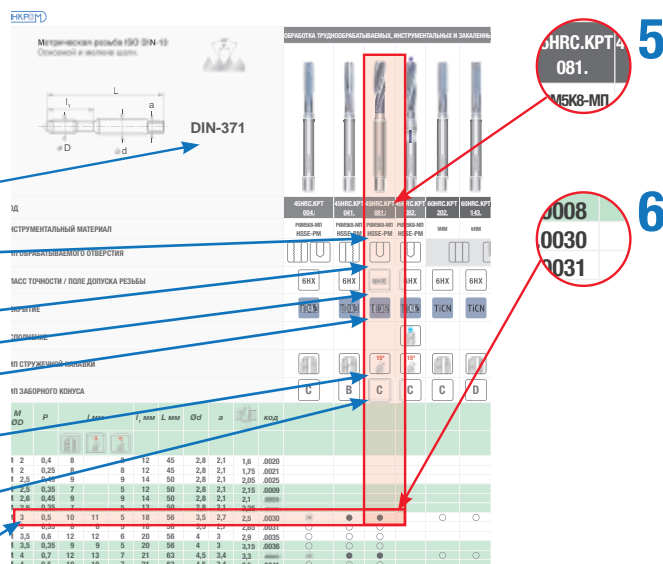
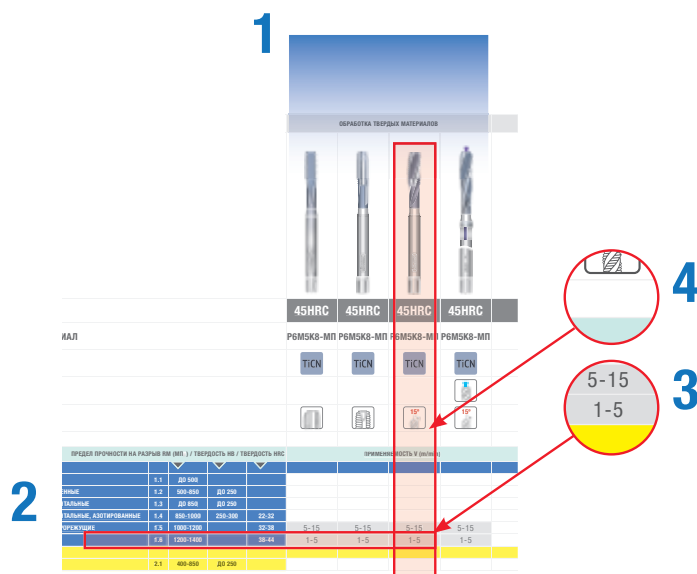
### ПРИМЕР:

Если вашим требованиям соответствует:

метчик машинный DIN-371 с шейкой, из порошковой стали P6M5K8, для обработки глухих отверстий, с полем допуска 6HX, с покрытием TiCN, с правой винтовой канавкой 15°, с заборным конусом C, для нарезания резьбы МЗ,

### Артикул для заказа:

**45HRC.KPT081.0030**



## ОПРЕДЕЛЕНИЕ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ

Число, найденное в п.3, является рекомендованным диапазоном скоростей резания  $V$  (м/мин); получить значение скорости вращения  $n$  в оборотах (1/мин.) для конкретного диаметра сверла можно по формуле

$$n = \frac{V \cdot 1000}{D \cdot \pi} \quad [1/\text{min}] \quad \text{либо по таблице (стр. 169).}$$

СОДЕРЖАНИЕ	стр.
ПОДБОР И ЗАКАЗ ИНСТРУМЕНТА	2
ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА	4
СЕРИИ ИНСТРУМЕНТА	6
<b>НОВИНКИ. МЕТЧИКИ STVA, STRONG TAP</b>	<b>7</b>
<b>ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ МЕТЧИКИ. ОБЗОР НОМЕНКЛАТУРЫ И ПРИМЕНЯЕМОСТИ</b>	<b>8</b>
<b>МЕТЧИКИ STVA</b>	<b>10</b>
<b>МЕТЧИКИ STRONG TAP</b>	<b>14</b>
<b>НОВИНКИ. ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШКИ</b>	<b>19</b>
<b>ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. МЕТЧИКИ</b>	<b>23</b>
ОБЗОР НОМЕНКЛАТУРЫ И ПРИМЕНЯЕМОСТИ ИНСТРУМЕНТА	24
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ КОМПЛЕКТНЫЕ И ШТУЧНЫЕ. ГОСТ 3266, DIN 352/2181, ISO 529	850/INOX/45HRC/55HRC 40
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ	59
ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа	850 59
ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 371/376/374	62
ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1000 МПа	INOX 71
ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)	1200 76
ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ	TITAN 80
ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ	45HRC/60HRC 84
ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ	GUSS 91
ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ	ALG/AL600/BRASS 94
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ. УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА	SYNC 101
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ	FORM 110
МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ. ОБЩАЯ ОБРАБОТКА	850EL 116
МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ	500/850 119
<b>ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. ПЛАШКИ</b>	<b>123</b>
ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ	500/850/INOX/SUP-Inox/BRASS 124
ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ КРУГЛЫЕ	FORM 135
РЕЗЬБОФРЕЗЫ	UNI/ALG 138
<b>ДЕРЖАТЕЛИ И УДЛИНИТЕЛИ РЕЗЬБОНЕРЕЗНОГО ИНСТРУМЕНТА</b>	<b>145</b>
УДЛИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ	146
ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ РЕВЕРСИВНЫЕ	147
ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК СТАНОЧНЫЕ	147
<b>ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ</b>	<b>149</b>
ТИПЫ РЕЗЬБЫ	150
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	151
ЭЛЕМЕНТЫ РЕЗЬБЫ	152
ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ	153
КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ МЕТЧИКОВ	154
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ МЕТЧИКОВ ПО DIN 2184-1	154
ЗАБОРНЫЕ КОНУСЫ МЕТЧИКОВ	156
КАНАВКИ МАШИННЫХ МЕТЧИКОВ СОГЛАСНО DIN 2197	156
КЛАССЫ ТОЧНОСТИ ИНСТРУМЕНТОВ И ДОПУСКИ РАЗМЕРОВ	157
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКОВ МЕТЧИКОВ	158
ЗНАЧЕНИЯ НЕОБХОДИМОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА	159
ДИАМЕТРЫ ОТВЕРСТИЙ ПОД НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКАМИ	160
ДИАМЕТРЫ ОТВЕРСТИЙ ПОД НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ РАСКАТНИКАМИ	161
ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ ПРИ НАРЕЗАНИИ РЕЗЬБЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	162
КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЛАШЕК РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ	163
ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ПЛАШЕК И ИХ ПРИМЕНЕНИЕ	163
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ МАШИННЫХ ПЛАШЕК	163
ДИАМЕТРЫ ПРУТКОВ ПОД НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ ПЛАШКАМИ	164
НАКАТЫВАНИЕ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ	165
ДИАМЕТРЫ ПРУТКОВ ПОД НАКАТЫВАНИЕ РЕЗЬБЫ ПЛАШКАМИ	165
МЕТОДЫ РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЯ	167
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫЯВЛЕНИЮ И УСТРАНЕНИЮ ПРОБЛЕМ ПРИ РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИИ	168
ЗАВИСИМОСТЬ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ ОТ ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ И ДИАМЕТРА ИНСТРУМЕНТА	169
ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА ВЕЛИЧИН ТВЕРДОСТИ И ПРОЧНОСТИ	170
ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ	171

ГРУППА ISO	МАТЕРИАЛ	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ (МПА)	ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА						НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА	
			ОБЫЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		УНИВЕРСАЛЬНАЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ШИРОКОЙ ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ		РУЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР
			ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР	«ЖЕСТКОЕ» РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ	ОБЫЧНОЕ НАРЕЗАНИЕ	ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР		
P	АВТОМАТНЫЕ СТАЛИ	350-500	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	АВТОМАТНЫЕ СТАЛИ	500-900	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	КОНСТРУКЦИОННЫЕ СТАЛИ	ДО 500	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	500 
P	КОНСТРУКЦИОННЫЕ СТАЛИ	500-900	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	НИЗКОУГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ	500-900	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ И УЛУЧШЕННЫЕ СТАЛИ	500-900	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ И ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ	900-1200	1200 	1200 	STT 	SYNC 	45HRC 		SUP-INOX 	
P	АЗОТИРОВАННЫЕ СТАЛИ	700-900	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	АЗОТИРОВАННЫЕ И УЛУЧШЕННЫЕ СТАЛИ	800-1200	1200 	1200 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	SUP-INOX 	
P	МЯГКИЕ СТАЛИ ДЛЯ ТЕРМООБРАБОТКИ	500-750	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ ДЛЯ ТЕРМООБРАБОТКИ	700-1000	1200 	1200 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	SUP-INOX 	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ	900-1250	45HRC 	1200 	STT 	SYNC 	45HRC 			
P	УГЛЕРОДИСТЫЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ	700-900	1200 	1200 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	SUP-INOX 	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ	850-1250	45HRC 	1200 	STT 	SYNC 	45HRC 		SUP-INOX 	
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 44HRC		45HRC 				45HRC 			
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ, ФЕРРИТНЫЕ И МАРТЕНСИТНЫЕ		INOX 	INOX 	STT 	SYNC 	INOX 	INOX 	SUP-INOX 	INOX 
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ АУСТЕНИТНЫЕ		INOX 	INOX 	STT 	SYNC 	INOX 	INOX 	SUP-INOX 	INOX 
K	СЕРЫЙ ЧУГУН	180-240 HB	GUSS 	GUSS 			850 	500 	850 	
K	СЕРЫЙ ЧУГУН	240-300 HB	GUSS 	GUSS 			850 	500 	INOX 	850 
K	КОВКИЙ ЧУГУН	180-240 HB	GUSS 	GUSS 	STT 	SYNC 	850 	500 	INOX 	850 

ГРУППА ISO	МАТЕРИАЛ	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ (МПА)	ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА						НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА	
			ОБЫЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		УНИВЕРСАЛЬНАЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ШИРОКОЙ ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ		РУЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР
			ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР	«ЖЕСТКОЕ» РЕЗЬБО-НАРЕЗАНИЕ	ОБЫЧНОЕ НАРЕЗАНИЕ	ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР		
N	АЛЮМИНИЙ		AL600 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>			850 <input type="checkbox"/>	500 <input type="checkbox"/>	INOX <input checked="" type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
N	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ ДО 10% SI	180	ALG <input checked="" type="checkbox"/>	ALG <input type="checkbox"/>	STT <input type="checkbox"/>	GLS <input type="checkbox"/>	SYNC <input checked="" type="checkbox"/>	INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
N	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ БОЛЕЕ 10% SI	150-250	ALG <input checked="" type="checkbox"/>	ALG <input type="checkbox"/>	STT <input type="checkbox"/>	GLS <input type="checkbox"/>	SYNC <input checked="" type="checkbox"/>	INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
N	МЕДЬ	200-400	INOX <input checked="" type="checkbox"/>		STT <input type="checkbox"/>	GLS <input type="checkbox"/>	INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
N	ХРУПКАЯ ЛАТУНЬ С КОРОТКОЙ СТРУЖКОЙ	350-550	BRASS <input type="checkbox"/>				INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
N	ПРОЧНАЯ ЛАТУНЬ С ДЛИННОЙ СТРУЖКОЙ	250-550	850 <input checked="" type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	SYNC <input checked="" type="checkbox"/>		INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
N	БРОНЗЫ	200-500	BRASS <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	SYNC <input checked="" type="checkbox"/>	1200 <input checked="" type="checkbox"/>	INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
N	БРОНЗЫ	500-800	850 <input checked="" type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	SYNC <input checked="" type="checkbox"/>	1200 <input checked="" type="checkbox"/>	INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ		GUSS <input checked="" type="checkbox"/>	GUSS <input type="checkbox"/>			INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
N	ЦИНК И ЕГО СПЛАВЫ						INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
N	ДУРОПЛАСТЫ		GUSS <input checked="" type="checkbox"/>	GUSS <input type="checkbox"/>			INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
N	ТЕРМОПЛАСТЫ		TITAN <input checked="" type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>			INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	ДО 700	TITAN <input checked="" type="checkbox"/>	45HRC <input checked="" type="checkbox"/>			TINOX <input type="checkbox"/>	45HRC <input checked="" type="checkbox"/>	SUP-INOX <input checked="" type="checkbox"/>	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	700-1000	TITAN <input checked="" type="checkbox"/>	45HRC <input checked="" type="checkbox"/>			TINOX <input type="checkbox"/>	45HRC <input checked="" type="checkbox"/>	SUP-INOX <input checked="" type="checkbox"/>	
S	СПЛАВЫ HASTELLOY, ИНКО-НЕЛЬ, NIMONIC		NICKEL <input type="checkbox"/>				TINOX <input type="checkbox"/>	45HRC <input checked="" type="checkbox"/>	SUP-INOX <input checked="" type="checkbox"/>	
H	ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 45 HRC		60HRC <input checked="" type="checkbox"/>	45HRC <input checked="" type="checkbox"/>			45HRC <input checked="" type="checkbox"/>			
H	ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 50 HRC		60HRC <input checked="" type="checkbox"/>	45HRC <input checked="" type="checkbox"/>			45HRC <input checked="" type="checkbox"/>			
H	ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 60 HRC		60HRC <input checked="" type="checkbox"/>							



## СЕРИИ ИНСТРУМЕНТА

Специалисты торговой марки ИНКРОМ, движимые стремлением максимально полно удовлетворить потребности потребителей, предлагают резьбонарезной инструмент для всех возможных групп обрабатываемых материалов. При этом потребитель имеет возможность выбрать из предлагаемых вариантов исполнения инструмента именно тот, который наиболее подходит его производственным задачам и бюджету. Весь ассортимент мы делим по сериям в зависимости от обрабатываемых материалов и технологии образования резьбы.

СЕРИЯ	ПРИМЕНЕНИЕ
500	Общее применение. Обработка низкоуглеродистых, низколегированных, конструкционных и автоматных сталей с пределом прочности до 500 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов.
850	Общее применение. Обработка низкоуглеродистых, низколегированных, конструкционных и автоматных сталей с пределом прочности 600–850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов. Возможна обработка нержавеющей стали.
<b>НОВИНКА!</b> STVA	Усовершенствованная серия метчиков общего применения. Обработка всех видов сталей до 1000 МПа включительно, нержавеющей сталей, чугунов и сплавов цветных металлов. До 2-х раз более высокая стойкость по сравнению с другими метчиками общего применения.
850AZ	Метчики с шахматным расположением зубьев для нарезания резьбы в сквозных отверстиях деталей из низколегированных, конструкционных и автоматных сталей с пределом прочности до 850 МПа, сплавов цветных металлов, термопластов. Возможна обработка нержавеющей стали.
INOX	Обработка нержавеющей, кислотоупорных, высоколегированных сталей с пределом прочности до 1000 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов.
<b>НОВИНКА!</b> SUP-INOX	Специальное исполнение круглых плашек для высокопроизводительной обработки следующих материалов: нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа, алюминиевых сплавов. Возможна обработка титановых и никелевых сплавов при условии хорошего охлаждения.
1200	Основное назначение — обработка труднообрабатываемых, высоколегированных и инструментальных сталей с пределом прочности 850–1200 МПа и твердостью до 38 HRC. Универсальные метчики для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей до 500 и до 850 МПа, нержавеющей, кислотоупорных, высоколегированных сталей до 1200 МПа, чугунов, алюминиевых сплавов. Возможна обработка сплавов других цветных металлов.
<b>НОВИНКА!</b> STT	Strong Tap - первый выбор для высокопроизводительной обработки всех групп материалов, кроме закаленных сталей. В равной мере эффективная обработка всех групп сталей, в т.ч. сталей до 45 HRC, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов. Возможна обработка титанов и жаропрочных сплавов. Работа как в режиме «жесткого» резьбонарезания, так и в режиме обычного резьбонарезания.
TITAN	Обработка титановых сплавов и никеля, сталей с пределом прочности до 1400 МПа и duplexных нержавеющей сталей. Возможна обработка медно-цинковых и медно-оловянных сплавов, дающих длинную стружку.
TITAN AZ	Метчики с шахматным расположением зубьев и левой стружечной канавкой для обработки сквозных отверстий в титановых сплавах и никеле, сталях с пределом прочности 850–1400 МПа. Возможна обработка алюминиевых сплавов.
TINOX	Специальное исполнение для обработки титановых сплавов и нержавеющей сталей.
45HRC	Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности 1000–1400 МПа и сталей твердостью до 45 HRC. Возможна обработка чугунов и латуней, дающих короткую стружку.
55HRC	Специальное исполнение для обработки труднообрабатываемых материалов твердостью до 55 HRC.
60HRC	Твердосплавные метчики для обработки закаленных сталей твердостью до 60 HRC.
GUSS	Обработка серых чугунов и чугунов со сфероидальным графитом и алюминиевых сплавов. Возможна обработка магниевых сплавов, дуропластов и армированных пластиков.
ALG	Обработка сплавов алюминия. Возможна обработка серых чугунов.
AL600	Обработка алюминия. Возможна обработка сталей с пределом прочности до 600 МПа.
BRASS	Обработка латуней и бронз, дающих короткую стружку.
SYNC	Для нарезания резьбы на станках с ЧПУ в режиме «жесткого резьбонарезания». Обработка широкого спектра материалов: сталей, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.
FORMA	Метчики бесстружечные для обработки материалов с высокой адгезией.
FORMN	Метчики бесстружечные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для материалов с пластичностью более 10%.
FORMC	Метчики бесстружечные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для обработки материалов с пониженной вязкостью.
FORMU	Метчики бесстружечные твердосплавные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.
FORMD	Плашки резьбонакатные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.
UNI	Универсальное применение. Высокопроизводительная, высокоэффективная обработка всех сталей до 1200 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, титановых сплавов и никеля.

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ  
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

НОВИНКИ

МЕТЧИКИ

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ

СЕРИЯ **STVA**

СЕРИЯ **Strong Tap**

## МЕТЧИКИ



**ВНИМАНИЕ!** Стартовое значение скорости резания следует выбрать в середине рекомендуемого диапазона скоростей и в дальнейшем корректировать его в зависимости от результатов нарезания резьбы и конкретных задач. В любом случае, серьезное занижение скорости резания по отношению к нижней границе указанного диапазона скоростей приведет к отсутствию процесса резания как такового, существенно ухудшит образование стружки и ее вывод из отверстия и, в конечном итоге, приведет к преждевременному износу метчика или его поломке.































МЕТЧИКИ *STVA*

						STVA. KPT266.	STVA. KPT264.	STVA. KPT267.	STVA. KPT265.
СЕРИЯ						P6M6K5	P6M6K5	P6M6K5	P6M6K5
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ									
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ						6H	6H	6H	6H
ПОКРЫТИЕ						Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD
ИСПОЛНЕНИЕ									
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ									
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА						B	C	B	C
СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА						11	11	12-13	12-13
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC					ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (м/мин)			
P	СТАЛИ								
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500			10-35	10-35	10-35	10-35
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250		10-35	10-35	10-35	10-35
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		10-30	10-30	10-30	10-30
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	10-30	10-30	10-30	10-30
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38				
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44				
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ								
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250		5-20	5-20	5-20	5-20
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250		5-20	5-20	5-20	5-20
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250		5-10	5-10	5-10	5-10
K	ЧУГУНЫ								
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180					
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		10-20	10-20	10-20	10-20
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		10-20	10-20	10-20	10-20
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ								
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210		15-25	15-25	15-25	15-25
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260		15-25	15-25	15-25	15-25
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120					
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180					
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180		10-25	10-25	10-25	10-25
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120		10-25	10-25	10-25	10-25
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240		10-25	10-25	10-25	10-25
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180					
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10							
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11							
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12							
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ								
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38				
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44				
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ								
H	45-50 HRC	6.1			45-50				
H	50-55 HRC	6.2			50-55				
H	55-60 HRC	6.3			55-60				

1-4 - V<sub>c</sub> м/мин - основное применение1-4 - V<sub>c</sub> м/мин - возможное применение



ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЕ МЕТЧИКИ *Strong Tap* P K M N S

									
STT. KPT245.	STT. KPT247.	STT. KPT244.	STT. KPT248.	STT. KPT246.	STT. KPT249.	STT. KPT252.	STT. KPT253.	STT. KPT254.	STT. KPT255.
P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП
									
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
GLS	GLS	GLS	GLS	GLS	GLS	GLS	GLS	GLS	GLS
									
B	B	C	C	E	E	B	B	E	E
15	16	15	16	15	16	17	18	17	18
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)									
20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-50	20-50	20-50	20-50
20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-50	20-50	20-50	20-50
20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-50	20-50	20-50	20-50
20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-50	20-50	20-50	20-50
20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-50	20-50	20-50	20-50
5-15	5-15					5-25	5-25		
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-25	5-25	5-25	5-25
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-25	5-25	5-25	5-25
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-25	5-25	5-25	5-25
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15

Возможны другие варианты исполнения метчиков по материалу и покрытию по желанию заказчика



# МЕТЧИКИ СЕРИИ STVA

ТМ «ИНКРОМ», СЛЕДУЯ ПОТРЕБНОСТЯМ КЛИЕНТОВ, ПРОДОЛЖАЕТ РАЗВИВАТЬ ЛИНЕЙКУ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ И ПРЕДЛАГАЕТ ВАМ НОВЫЕ МЕТЧИКИ СЕРИИ STVA

Данные метчики являются творческим развитием метчиков серии 850, основной группой обрабатываемых материалов для которых были стали. В результате изменения конструкции, применения новейшего двухслойного покрытия Ti-HARD, а также применения специальной технологии обработки поверхности диапазон основного применения метчиков значительно расширился. Эти метчики могут в равной степени успешно обрабатывать следующие группы материалов:

**Р** – стали **К** – чугуны **М** – нержавеющие стали **Н** – цветные металлы и неметаллы

Метчики STVA можно с успехом применять для малых и средних производственных серий как в режиме обычного резбонарезания (в т.ч. с компенсирующей оснасткой), так и в режиме жесткого резбонарезания (при этом рекомендуется применять специальные резбонарезные патроны с минимальной осевой компенсацией).

## ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МЕТЧИКОВ СЕРИИ STVA

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО РЕЗЬБЫ

ДО 2-Х РАЗ БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ ИНСТРУМЕНТА

УМЕРЕННАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

УЛУЧШЕННАЯ ЭВАКУАЦИЯ СТРУЖКИ

ПРИВЛЕКАТЕЛЬНОЕ СООТНОШЕНИЕ ЦЕНА - КАЧЕСТВО

СТАБИЛЬНЫЙ ПРОЦЕСС РЕЗАНИЯ

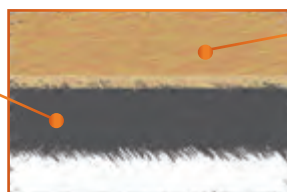
## ОСОБЕННОСТИ ИНСТРУМЕНТА

- Оптимизированная геометрия режущих кромок
- Инновационное многослойное покрытие Ti-HARD
- Специальная геометрия спиральной канавки
- Высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 (HSSE/HSSCo5)
- Специальная микрообработка режущих поверхностей

## ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ Ti-HARD

1. Структура имеет два слоя - TiAlN и TiN.

Внутренний слой TiAlN:  
- значительно  
повышает термостойкость



Наружный слой TiN:  
- придает высокую гладкость  
поверхности  
- осуществляет защитную  
функцию для нижнего слоя  
- придает покрытию повышенную  
прочность на разрыв

2. Максимальная температура эксплуатации 1000°C

3. Твердость покрытия 3500 HV<sub>0.05</sub>

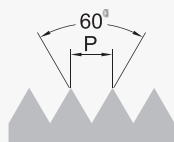
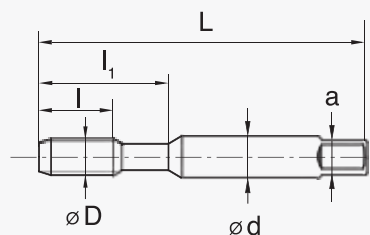
4. Цвет покрытия золотистый

5. Коэффициент трения по стали 0,3

По своим характеристикам метчики STVA занимают промежуточное положение между метчиками серии 850 и метчиками серии Strong Tap

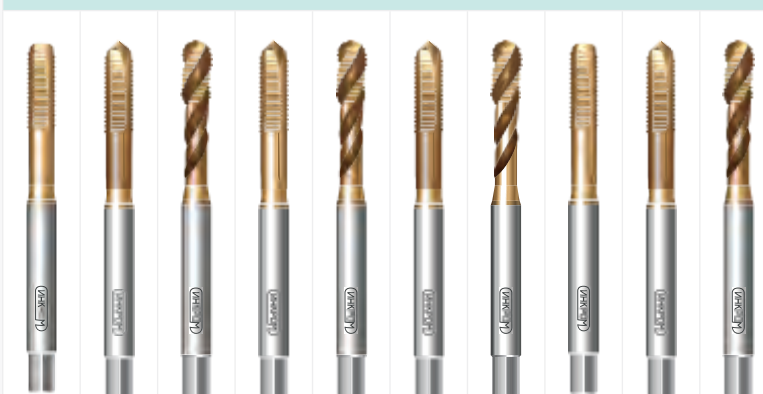
## Метчики машинные высокопроизводительные

STVA

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.

DIN-371

P M K N



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА



M/MF	ØD	P	I	40°	I <sub>1</sub>	L	Ød	a	Код	Код	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.
					MM	MM					KPT390.	KPT266.	KPT264.	KPT414.	KPT411.	KPT415.	KPT416.	KPT417.	KPT418.	KPT419.
M 1	0,25	6	6,0	13	40	2,5	2,1	0,75	.0010	○	○	○								
M 1,1	0,25	6	6,0	13	40	2,5	2,1	0,85	.0011	○	○	○								
M 1,2	0,25	6	6,0	13	40	2,5	2,1	0,95	.0012	○	○	○								
M 1,4	0,30	7	8,0	13	40	2,5	2,1	1,10	.0014	○	○	○								
M 1,6	0,35	8	8,0	13	40	2,5	2,1	1,25	.0016	○	○	○								
M 1,7	0,35	8	8,0	13	40	2,5	2,1	1,35	.0017	○	○	○								
M 1,8	0,35	8	8,0	13	40	2,5	2,1	1,45	.0018	○	○	○								
M 2	0,40	10	10,0	13	45	2,8	2,1	1,60	.0020	○	●	●								
M 2,2	0,45	10	10,0	13	45	2,8	2,1	1,75	.0022	○	○	○								
M 2,3	0,40	10	10,0	13	45	2,8	2,1	1,90	.0023	○	○	○								
M 2,5	0,45	9	5,0	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025	○	○	○								
M 2,6	0,45	9	5,0	14	50	2,8	2,1	2,15	.0026	○	○	○								
M 3	0,50	10	5,0	18	56	3,5	2,7	2,50	.0030	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
M 3,5	0,60	12	6,0	20	56	4,0	3,0	2,90	.0035	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 4	0,70	12	7,0	21	63	4,5	3,4	3,30	.0040	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 4	0,50	12	7,0	21	63	4,5	3,4	3,50	.0041	○	○	○								
M 4,5	0,75	14	7,5	25	70	6,0	4,9	3,80	.0045	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 5	0,80	14	8,0	25	70	6,0	4,9	4,20	.0050	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 5	0,50	14	8,0	25	70	6,0	4,9	4,50	.0051	○	○	○								
M 6	1,00	18	10,0	30	80	6,0	4,9	5,00	.0060	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 6	0,75	14	10,0	30	80	6,0	4,9	5,20	.0062	○	○	○								
M 7	1,00	18	10,0	30	80	7,0	5,5	6,00	.0070	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 8	1,25	20	13,0	35	90	8,0	6,2	6,80	.0080	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 8	0,75	18	10,0	30	80	8,0	6,2	7,20	.0082	○	○	○								
MF 8	1,00	20	13,0	35	90	8,0	6,2	7,00	.0083	○	○	○								
M 9	1,25	20	13,0	35	90	9,0	7,0	7,80	.0090	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 10	1,50	20	15,0	39	100	10,0	8,0	8,50	.0100	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 10	0,75	20	13,0	35	90	10,0	8,0	9,20	.0102	○	○	○								
MF 10	1,00	20	13,0	35	90	10,0	8,0	9,00	.0103	○	○	○								
MF 10	1,25	20	15,0	39	100	10,0	8,0	8,80	.0104	○	○	○								

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТИЧКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

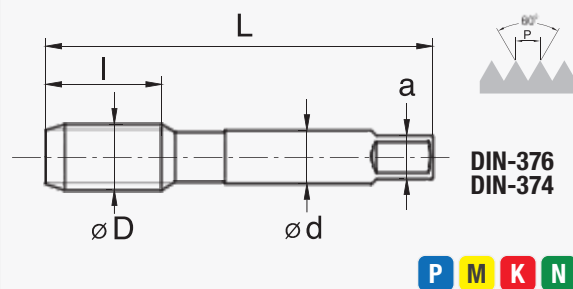
STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

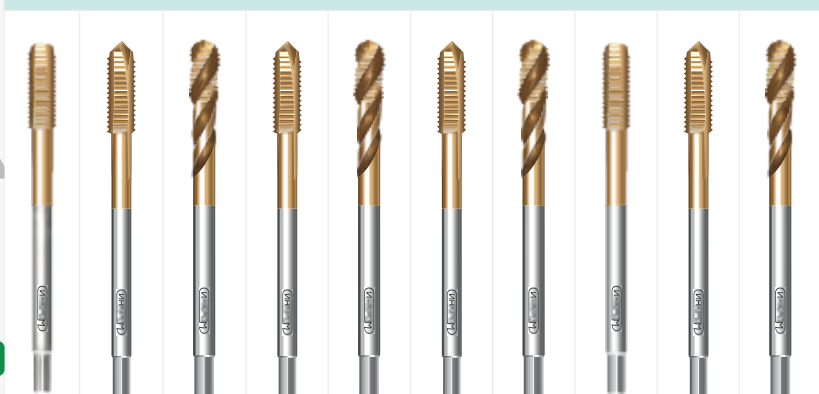
M

## Метчики машинные высокопроизводительные

MF

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги

STVA



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ										
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6H	6H	6H	6G	6G	7G	7G	6H	6H	6H
ПОКРЫТИЕ	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD
ИСПОЛНЕНИЕ										
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ										
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	C	B	C	B	C	B	C	C	B	C

M/MF	øD	P	I mm		L mm	ød	a		КОД	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.
									КОД	KPT317.	KPT267.	KPT265.	KPT420.	KPT421.	KPT422.	KPT423.	KPT424.	KPT425.	KPT426.
M	3	0,50	11	5	56	2,2	1,8	2,5	.0030	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	4	0,70	12	8	63	2,8	2,1	3,3	.0040	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	5	0,80	14	10	70	3,5	2,7	4,2	.0050	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	6	1,00	18	12	80	4,5	3,4	5,0	.0060	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	8	1,25	20	15	90	6,0	4,9	6,8	.0080	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	8	1,00	20	10	90	6,0	4,9	7,0	.0083	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	9	1,00	20	10	90	7,0	5,5	8,0	.0093	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	10	1,50	20	17	100	7,0	5,5	8,5	.0100	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	10	0,75	18	10	90	7,0	5,5	9,2	.0102	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	10	1,00	20	10	90	7,0	5,5	9,0	.0103	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	10	1,25	20	15	100	7,0	5,5	8,8	.0104	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	11	1,00	20	10	90	8,0	6,2	10,0	.0113	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	12	1,75	24	18	110	9,0	7,0	10,2	.0120	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	12	1,00	20	10	100	9,0	7,0	11,0	.0123	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	12	1,25	20	15	100	9,0	7,0	10,8	.0124	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	12	1,50	20	15	100	9,0	7,0	10,5	.0125	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	14	2,00	25	20	110	11,0	9,0	12,0	.0140	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	14	1,00	20	10	100	11,0	9,0	13,0	.0143	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	14	1,25	20	15	100	11,0	9,0	12,8	.0144	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	14	1,50	20	15	100	11,0	9,0	12,5	.0145	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	15	1,00	20	10	100	12,0	9,0	14,0	.0153	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	16	2,00	32	20	110	12,0	9,0	14,0	.0160	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	16	1,00	20	10	100	12,0	9,0	15,0	.0163	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	16	1,50	20	15	100	12,0	9,0	14,5	.0165	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	18	2,50	32	25	125	14,0	11,0	15,5	.0180	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	18	1,00	24	13	110	14,0	11,0	17,0	.0183	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	18	1,50	24	17	110	14,0	11,0	16,5	.0185	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	18	2,00	27	20	125	14,0	11,0	16,0	.0186	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	20	2,50	32	25	140	16,0	12,0	17,5	.0200	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	20	1,00	24	13	125	16,0	12,0	19,0	.0203	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	20	1,50	24	17	125	16,0	12,0	18,5	.0205	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	20	2,00	27	20	140	16,0	12,0	18,0	.0206	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	22	2,50	32	25	140	18,0	14,5	19,5	.0220	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	22	1,00	24	13	125	18,0	14,5	21,0	.0223	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	22	1,50	24	17	125	18,0	14,5	20,5	.0225	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	22	2,00	27	20	140	18,0	14,5	20,0	.0226	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	24	3,00	38	30	160	18,0	14,5	21,0	.0240	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	24	1,00	27	13	140	18,0	14,5	23,0	.0243	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	24	1,50	27	20	140	18,0	14,5	22,5	.0245	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	24	2,00	27	20	140	18,0	14,5	22,0	.0246	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	25	1,50	27	20	140	18,0	14,5	23,5	.0253	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	26	1,50	27	20	140	18,0	14,5	24,5	.0265	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТИЧКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ**

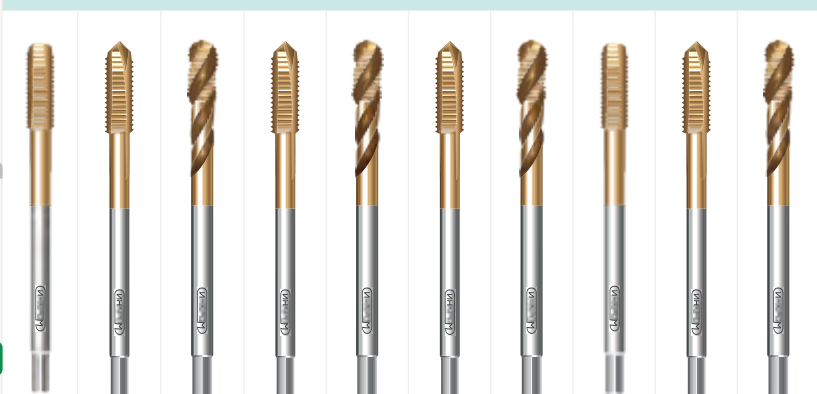
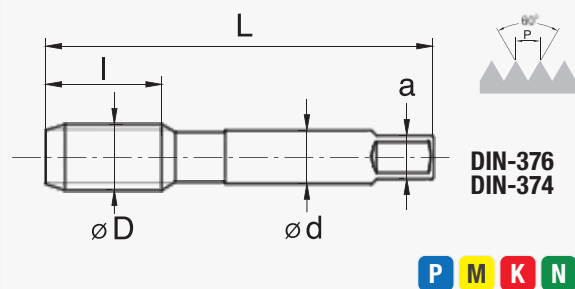
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

## Метчики машинные высокопроизводительные

STVA

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ										
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6H	6H	6H	6G	6G	7G	7G	6H	6H	6H
ПОКРЫТИЕ	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD
ИСПОЛНЕНИЕ										
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ										
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	C	B	C	B	C	B	C	C	B	C

M/MF	øD	P	I мм	L мм	ød	a	Код	Код	STVA. KPT317	STVA. KPT267	STVA. KPT265	STVA. KPT420	STVA. KPT421	STVA. KPT422	STVA. KPT423	STVA. KPT424	STVA. KPT425	STVA. KPT426
M	27	3,0	38	30	160	20	16	24,0	.0270	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	27	1,5	27	20	140	20	16	25,5	.0275	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	27	2,0	27	20	140	20	16	25,0	.0276	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	28	1,5	27	20	140	20	16	26,5	.0285	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	28	2,0	27	20	140	20	16	26,0	.0286	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	30	3,5	40	35	180	22	18	26,5	.0300	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	30	1,5	27	22	150	22	18	28,5	.0305	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	30	2,0	27	22	150	22	18	28,0	.0306	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	32	1,5	27	22	150	22	18	30,5	.0325	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	32	2,0	27	22	150	22	18	30,0	.0326	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	33	3,5	45	35	180	25	20	29,5	.0330	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	33	1,5	30	22	160	25	20	31,5	.0335	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	33	2,0	30	24	160	25	20	31,0	.0336	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	34	1,5	30	22	170	28	22	32,5	.0345	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	35	1,5	30	22	170	28	22	33,5	.0355	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	36	4,0	50	40	200	28	22	32,0	.0360	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	36	1,5	30	22	170	28	22	34,5	.0365	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	36	2,0	30	24	170	28	22	34,0	.0366	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	36	3,0	50	30	200	28	22	33,0	.0367	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	38	1,5	30	24	170	28	22	36,5	.0385	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	39	4,0	55	40	200	32	24	35,0	.0390	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	39	1,5	30	25	170	32	24	37,5	.0395	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	39	2,0	30	25	170	32	24	37,0	.0396	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	39	3,0	50	30	200	32	24	36,0	.0397	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	40	1,5	30	25	170	32	24	38,5	.0405	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	40	2,0	30	25	170	32	24	38,0	.0406	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	42	4,5	60	45	200	32	24	37,5	.0420	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	42	1,5	30	25	170	32	24	40,5	.0425	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	42	2,0	30	25	170	32	24	40,0	.0426	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	42	3,0	50	30	200	32	24	39,0	.0427	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	45	4,5	60	45	220	36	29	40,5	.0450	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	45	1,5	30	27	180	36	29	43,5	.0455	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	45	2,0	30	27	180	36	29	43,0	.0456	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	45	3,0	50	30	200	36	29	42,0	.0457	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	48	5,0	65	50	250	36	29	43,0	.0480	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	48	1,5	30	27	190	36	29	46,5	.0485	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	48	2,0	30	27	190	36	29	46,0	.0486	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	48	3,0	50	33	225	36	29	45,0	.0487	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	50	1,5	30	27	190	36	29	48,5	.0505	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	50	2,0	30	33	190	36	29	48,0	.0506	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	52	5,0	65	50	250	40	32	47,0	.0520	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	52	1,5	32	27	190	40	32	50,5	.0525	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	52	2,0	32	33	190	40	32	50,0	.0526	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	52	3,0	50	33	225	40	32	49,0	.0527	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТИЧКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ**

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



# МЕТЧИКИ СЕРИИ *Strong Tap*

СЛЕДУЯ ПОЖЕЛАНИЯМ КЛИЕНТОВ СУЗИТЬ ЛИНЕЙКУ НОМЕНКЛАТУРЫ МЕТЧИКОВ  
И ДАТЬ ПОТРЕБИТЕЛЮ ВОЗМОЖНОСТЬ ЭФФЕКТИВНО ОБРАБАТЫВАТЬ  
ВСЕ ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ОДНИМ ИНСТРУМЕНТОМ,  
ТМ «ИНКРОМ» ПРЕДЛАГАЕТ АБСОЛЮТНО НОВОЕ РЕВОЛЮЦИОННОЕ РЕШЕНИЕ

Высокопроизводительные метчики *Strong Tap* благодаря применению новых методов микрообработки поверхности, новейшей геометрии режущих кромок, высококачественной порошковой быстрорежущей стали P6M5K8-МП (HSSE-PM) и новейшего покрытия GLORYSOL являются в полной мере универсальными.

Они одинаково эффективно обрабатывают практически все группы материалов:

**P** — все группы сталей (включая стали твердостью до 45HRC), **K** — чугуны, **M** — нержавеющие стали, **N** — цветные металлы и неметаллы, **S** — титан и жаропрочные сплавы на базе железа и никеля.

Благодаря этому вы реально можете заменить все применяемые на вашем производстве метчики, предназначенные для обработки этих конкретных групп материалов на метчики

*Strong Tap*. Применять данные метчики рекомендуется в первую очередь на современных обрабатывающих центрах, позволяющих достигать высоких скоростей резания, в т.ч. в режиме «жесткого» резьбонарезания.

В то же время, использование данных метчиков на предыдущих поколениях станков с ЧПУ и универсальных станках также допускается.

## ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МЕТЧИКОВ СЕРИИ *Strong Tap*

ВЫ ПОЛУЧАЕТЕ ОДИН ИНСТРУМЕНТ  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ШИРОКОГО СПЕКТРА МАТЕРИАЛОВ

ДО 3-Х РАЗ БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ ИНСТРУМЕНТА

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО РЕЗЬБЫ

ОТЛИЧНАЯ ЭВАКУАЦИЯ СТРУЖКИ

ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ MQL

ВЫСОКАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ ПРОЦЕССА РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ

## ОСОБЕННОСТИ ИНСТРУМЕНТА

- Оптимизированная геометрия режущих кромок
- Износостойкое многослойное покрытие GLORYSOL
  - Специальная геометрия спиральной канавки
- Высококачественная быстрорежущая порошковая сталь P6M5K8-МП (HSSE-PM)
  - Специальная микрообработка режущих поверхностей

## ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ GLORYSOL

Многослойное покрытие на базе карбид вольфрама с переходом в вольфрамсодержащий алмазоподобный углерод в сочетании с TiAlN

1. Структура имеет два слоя - TiAlN и WC/C.

Внутренний слой TiAlN:  
- значительно  
повышает термостойкость



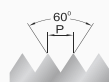
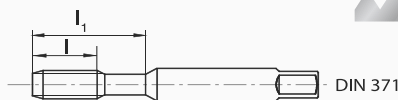
Наружный слой WC/C:  
- обеспечивает низкое трение с  
обрабатываемым материалом и  
фактически играет роль смазки,  
обеспечивая великолепное  
образование и эвакуацию стружки  
- осуществляет защитную  
функцию для нижнего слоя

2. Максимальная температура эксплуатации 800°C

3. Твердость покрытия 3000 HV<sub>0,05</sub> 4. Цвет покрытия темно-серый

5. Коэффициент трения по стали 0,15-0,20

## Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.

P M K N S

Strong Tap

M

MF



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

6HX

6HX

6HX

ПОКРЫТИЕ

GLS

GLS

GLS

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

B

C

E

M øD	P	L мм	L <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		КОД	КОД	STT.KPT245.	STT.KPT244.	STT.KPT246.
M 1	0,25	6	—	40	2,5	2,1	0,75	.0010		○	○	
M 1,1	0,25	6	13,0	40	2,5	2,1	0,85	.0011		○	○	
M 1,2	0,25	6	13,0	40	2,5	2,1	0,95	.0012		○	○	
M 1,4	0,3	8	13,0	40	2,5	2,1	1,10	.0014		○	○	
M 1,6	0,35	8	13,0	40	2,5	2,1	1,25	.0016		○	○	
M 1,7	0,35	8	13,0	40	2,5	2,1	1,35	.0017		○	○	
M 1,8	0,35	8	13,0	40	2,5	2,1	1,45	.0018		○	○	
M 2	0,4	8	12,0	45	2,8	2,1	1,6	.0020		○	○	
M 2,2	0,45	10	13,0	45	2,8		1,75	.0022		○	○	
M 2,3	0,45	10	13,0	45	2,8	2,1	1,9	.0023		○	○	
M 2,5	0,45	5	14,0	50	2,8	2,1	2,05	.0025		○	○	
M 2,6	0,45	9	14,0	50	2,8	2,1	2,15	.0026		○	○	
M 3	0,5	5	18,0	56	3,5	2,7	2,5	.0030		○	○	○
MF 3	0,35	5	18,0	56	3,5	2,7	2,65	.0031		○	○	○
M 3,5	0,6	6	20,0	56	4,0	3,0	2,9	.0035		○	○	○
MF 3,5	0,35	5	20,0	56	4,0	3,0	3,15	.0036		○	○	○
M 4	0,7	7	21,0	63	4,5	3,4	3,3	.0040		○	○	○
MF 4	0,5	7	21,0	63	4,5	3,4	3,5	.0041		○	○	○
M 4,5	0,75	7,5	25,0	70	6,0	4,9	3,8	.0045		○	○	○
M 5	0,8	8	25,0	70	6,0	4,9	4,2	.0050		○	○	○
MF 5	0,5	8	25,0	70	6,0	4,9	4,5	.0051		○	○	○
M 6	1,0	10	30,0	80	6,0	4,9	5,0	.0060		○	○	○
MF 6	0,5	10	30,0	80	6,0	4,9	5,5	.0061		○	○	○
MF 6	0,75	10	30,0	80	6,0	4,9	5,2	.0062		○	○	○
M 7	1,0	10	30,0	80	7,0	5,5	6,0	.0070		○	○	○
M 8	1,25	13	35,0	90	8,0	6,2	6,8	.0080		○	○	○
MF 8	0,75	10	30,0	80	8,0	6,2	7,2	.0082		○	○	○
MF 8	1,0	13	35,0	90	8,0	6,2	7,0	.0083		○	○	○
M 9	1,25	13	35,0	90	9,0	7,0	7,8	.0090		○	○	○
M 10	1,5	15	39,0	100	10,0	8,0	8,5	.0100		○	○	○
MF 10	0,75	13	35,0	90	10,0	8,0	9,2	.0102		○	○	○
MF 10	1,0	13	35,0	90	10,0	8,0	9,0	.0103		○	○	○
MF 10	1,25	15	39,0	100	10,0	8,0	8,8	.0104		○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ**

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

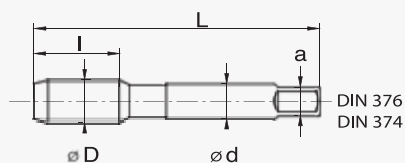
STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

M

## Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



P M K N S

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

M øD	P	l мм	L мм	ød	a		код	код	STT.KPT247.	STT.KPT248.	STT.KPT249.
M 8	1,25	15	90	6,0	4,9	6,8	.0080		⊙	⊙	⊙
MF 8	1,0	10	90	6,0	4,9	7,0	.0083		⊙	⊙	⊙
M 10	1,5	17	100	7,0	5,5	8,5	.0100		⊙	⊙	⊙
MF 10	0,75	10	90	7,0	5,5	9,2	.0102		○	○	○
MF 10	1,0	10	90	7,0	5,5	9,0	.0103		⊙	⊙	⊙
MF 10	1,25	17	100	7,0	5,5	8,5	.0104		○	○	○
M 12	1,75	18	110	9,0	7,0	10,2	.0120		●	●	●
MF 12	1,0	10	100	9,0	7,0	11,0	.0123		⊙	⊙	⊙
MF 12	1,25	15	100	9,0	7,0	10,8	.0124		⊙	⊙	⊙
MF 12	1,5	15	100	9,0	7,0	10,5	.0125		⊙	⊙	⊙
M 14	2,0	20	110	11,0	9,0	12,0	.0140		⊙	⊙	⊙
MF 14	1,0	10	100	11,0	9,0	13,0	.0143		○	○	○
MF 14	1,25	15	100	11,0	9,0	12,8	.0144		○	○	○
MF 14	1,5	15	100	11,0	9,0	12,5	.0145		⊙	⊙	⊙
MF 15	1,0	10	100	12,0	9,0	14,0	.0153		○	○	○
M 16	2,0	20	110	12,0	9,0	14,0	.0160		⊙	⊙	⊙
MF 16	1,0	10	100	12,0	9,0	15,0	.0163		○	○	○
MF 16	1,5	15	100	12,0	9,0	14,5	.0165		⊙	⊙	⊙
M 18	2,5	25	125	14,0	11,0	15,5	.0180		⊙	⊙	⊙
MF 18	1,0	13	110	14,0	11,0	17,0	.0183		○	○	○
MF 18	1,5	17	110	14,0	11,0	16,5	.0185		⊙	⊙	○
MF 18	2,0	20	125	14,0	11,0	16,0	.0186		○	○	○
M 20	2,5	25	140	16,0	12,0	17,5	.0200		⊙	⊙	○
MF 20	1,0	13	125	16,0	12,0	19,0	.0203		○	○	○
MF 20	1,5	17	125	16,0	12,0	18,5	.0205		⊙	⊙	○
MF 20	2,0	20	140	16,0	12,0	18,0	.0206		○	○	○
M 22	2,5	25	140	18,0	14,5	19,5	.0220		⊙	⊙	○
MF 22	1,0	13	125	18,0	14,5	21,0	.0223		○	○	○
MF 22	1,5	17	125	18,0	14,5	20,5	.0225		⊙	⊙	○
MF 22	2,0	20	140	18,0	14,5	20,0	.0226		○	○	○
M 24	3,0	30	160	18,0	14,5	21,0	.0240		⊙	⊙	○
MF 24	1,0	13	140	18,0	14,5	23,0	.0243		○	○	○
MF 24	1,5	20	140	18,0	14,5	22,5	.0245		⊙	⊙	○
MF 24	2,0	20	140	18,0	14,5	22,0	.0246		○	○	○
M 27	3,0	30	160	20,0	16,0	24,0	.0270		⊙	⊙	○
M 30	3,5	35	180	22,0	18,0	26,5	.0300		⊙	⊙	○
M 33	3,5	35	180	25,0	20,0	29,5	.0330		⊙	⊙	○
M 36	4,0	40	200	28,0	22,0	32,0	.0360		⊙	⊙	○



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ,

СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И

СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

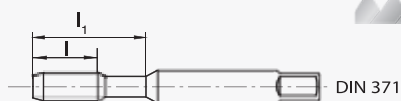
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

## Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.

P M K N S

*Strong Tap*

M

MF



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

6HX

6HX

6HX

ПОКРЫТИЕ

GLS

GLS

GLS

ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ




ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

B

C

E

M øD	P	L мм	L <sub>1</sub> мм	L мм	ød <sub>2</sub>	a		КОД КОД	STT.KPT252.	STT.KPT340.	STT.KPT254.
M 5	0,8	8	25,0	70	6,0	4,9	4,2	.0050	⊙	⊙	⊙
MF 5	0,5	8	25,0	70	6,0	4,9	4,5	.0051	○	○	○
M 6	1,0	10	30,0	80	6,0	4,9	5,0	.0060	⊙	⊙	⊙
MF 6	0,5	10	30,0	80	6,0	4,9	5,5	.0061	○	○	○
MF 6	0,75	10	30,0	80	6,0	4,9	5,2	.0062	○	○	○
M 7	1,0	10	30,0	80	7,0	5,5	6,0	.0070	○	○	○
M 8	1,25	13	35,0	90	8,0	6,2	6,8	.0080	⊙	⊙	⊙
MF 8	0,75	10	30,0	80	8,0	6,2	7,2	.0082	○	○	○
MF 8	1,0	13	35,0	90	8,0	6,2	7,0	.0083	○	○	○
M 9	1,25	13	35,0	90	9,0	7,0	7,8	.0090	○	○	○
M 10	1,5	15	39,0	100	10,0	8,0	8,5	.0100	⊙	⊙	⊙
MF 10	0,75	13	35,0	90	10,0	8,0	9,2	.0102	○	○	○
MF 10	1,0	13	35,0	90	10,0	8,0	9,0	.0103	⊙	⊙	⊙
MF 10	1,25	15	39,0	100	10,0	8,0	8,8	.0104	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ**

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

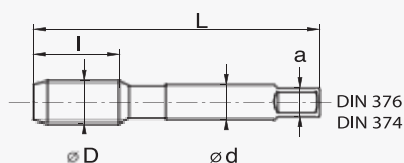
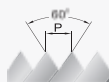
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



M

## Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



P M K N S

# Strong Tap



P6M5K8-MP

P6M5K8-MP

P6M5K8-MP



6HX

6HX

6HX

GLS

GLS

GLS



B

C

E

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

M øD	P	l мм	L мм	ød <sub>2</sub>	a		код	код	STT.KPT253.	STT.KPT334.	STT.KPT255.
M 8	1,25	15	90	6,0	4,9	6,8	.0080		○	○	○
MF 8	1,0	10	90	6,0	4,9	7,0	.0083		○	○	○
M 10	1,5	17	100	7,0	5,5	8,5	.0100		○	○	○
MF 10	0,75	10	90	7,0	5,5	9,2	.0102		○	○	○
MF 10	1,0	10	90	7,0	5,5	9,0	.0103		○	○	○
MF 10	1,25	17	100	7,0	5,5	8,5	.0104		○	○	○
M 12	1,75	18	110	9,0	7,0	10,2	.0120		○	○	○
MF 12	1,0	10	100	9,0	7,0	11,0	.0123		○	○	○
MF 12	1,25	15	100	9,0	7,0	10,8	.0124		○	○	○
MF 12	1,5	15	100	9,0	7,0	10,5	.0125		○	○	○
M 14	2,0	20	110	11,0	9,0	12,0	.0140		○	○	○
MF 14	1,0	10	100	11,0	9,0	13,0	.0143		○	○	○
MF 14	1,25	15	100	11,0	9,0	12,8	.0144		○	○	○
MF 14	1,5	15	100	11,0	9,0	12,5	.0145		○	○	○
MF 15	1,0	10	100	12,0	9,0	14,0	.0153		○	○	○
M 16	2,0	20	110	12,0	9,0	14,0	.0160		○	○	○
MF 16	1,0	10	100	12,0	9,0	15,0	.0163		○	○	○
MF 16	1,5	15	100	12,0	9,0	14,5	.0165		○	○	○
M 18	2,5	25	125	14,0	11,0	15,5	.0180		○	○	○
MF 18	1,0	13	110	14,0	11,0	17,0	.0183		○	○	○
MF 18	1,5	17	110	14,0	11,0	16,5	.0185		○	○	○
MF 18	2,0	20	125	14,0	11,0	16,0	.0186		○	○	○
M 20	2,5	25	140	16,0	12,0	17,5	.0200		○	○	○
MF 20	1,0	13	125	16,0	12,0	19,0	.0203		○	○	○
MF 20	1,5	17	125	16,0	12,0	18,5	.0205		○	○	○
MF 20	2,0	20	140	16,0	12,0	18,0	.0206		○	○	○
M 22	2,5	25	140	18,0	14,5	19,5	.0220		○	○	○
MF 22	1,0	13	125	18,0	14,5	21,0	.0223		○	○	○
MF 22	1,5	17	125	18,0	14,5	20,5	.0225		○	○	○
MF 22	2,0	20	140	18,0	14,5	20,0	.0226		○	○	○
M 24	3,0	30	160	18,0	14,5	21,0	.0240		○	○	○
MF 24	1,0	13	140	18,0	14,5	23,0	.0243		○	○	○
MF 24	1,5	20	140	18,0	14,5	22,5	.0245		○	○	○
MF 24	2,0	20	140	18,0	14,5	22,0	.0246		○	○	○
M 27	3,0	30	160	20,0	16,0	24,0	.0270		○	○	○
M 30	3,5	35	180	22,0	18,0	26,5	.0300		○	○	○
M 33	3,5	35	180	25,0	20,0	29,5	.0330		○	○	○
M 36	4,0	40	200	28,0	22,0	32,0	.0360		○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

**ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТИЧКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ**

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ  
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

НОВИНКИ

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ  
ПЛАШКИ



# ПЛАШКИ СЕРИИ

# TINOX



Высокоэффективные круглые плашки для высокопроизводительного нарезания внешней резьбы. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь **P6M5Ф3-МП**, обладающая повышенной теплостойкостью. Плашки частично **оксидированы** и подвергнуты **азотированию**. Правое направление нарезания резьбы. Благодаря улучшенной конструкции и специальной микрообработке режущих кромок успешно обрабатывают нержавеющие, кислотоупорные и высоколегированные стали до 1200МПа, алюминиевые сплавы, дающие короткую стружку. При условии хорошего охлаждения, возможна обработка титановых и никелевых сплавов. Рекомендуется для машинного резбонарезания.

## ОСОБЕННОСТИ ИНСТРУМЕНТА

- оптимизированная геометрия для обработки нержавеющей сталей до 850 Н/мм<sup>2</sup>, высокопрочных сталей до 1200 Н/мм<sup>2</sup>, титановых сплавов;
- поверхность подвергнута азотированию, передняя поверхность режущих кромок и поверхности стружководводящих поверхностей оксидированы;
- отличное стружкообразование и вывод стружки;
- улучшенное качество поверхности и точность резьбы;
- подточка по передней поверхности;
- высокая надежность и стабильность резбонарезания.

## Характеристики сплава P6M5Ф3-МП

Сталь инструментальная, быстрорежущая, порошковая, вольфрамо-кобальтовой группы, повышенной теплостойкости, повышенной производительности. Имеет повышенную склонность к обезуглероживанию, хорошую вязкость, повышенное сопротивление износу. Используется для изготовления высокопроизводительных инструментов для обработки улучшенных легированных и нержавеющей сталей и других труднообрабатываемых материалов в условиях повышенного разогрева режущей кромки. По сравнению с непорошковыми сталями того же химического состава обладает высокой прочностью на изгиб и в 1,5-2,5 раза более высокой стойкостью.

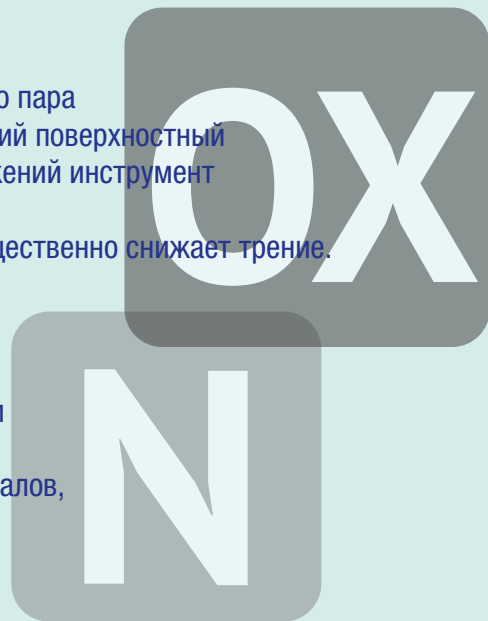
## Оксидирование

Обработка поверхности инструмента производится в среде перегретого пара при температуре  $\approx 550^{\circ}\text{C}$ . При данном виде обработки образуется тонкий поверхностный слой с микротвердостью 900 HV. Благодаря снятию внутренних напряжений инструмент становится менее жестким, что препятствует его излому.

На поверхности появляются микропоры, что в совокупности с СОЖ существенно снижает трение. Применение универсальное.

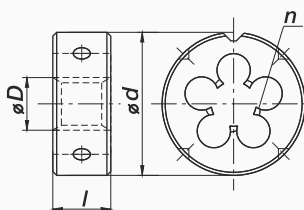
## Азотирование

Химико-термическая обработка поверхности для ее насыщения азотом в специальной азотированной среде. Подходит для труднообрабатываемых материалов, а также для материалов, приводящих к абразивному износу инструмента.





Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШКИ



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5Ф3-МП

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

6g 6h\*

ПОКРЫТИЕ, ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ

OX N

ИСПОЛНЕНИЕ

SP

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ

G

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

2,25P

M øD	P	L мм	ød	n	ød	КОД КОД	TINOX.KPD016.
M 1.4	0.3	5	16	4	1.35	.0014	○
M 1.6	0.35	5	16	4	1.55	.0016	○
M 1.7	0.35	5	16	4	1.65	.0017	○
M 2	0.4	5	16	4	1.95	.0020	⊙
M 2.2	0.45	5	16	4	2.15	.0022	○
M 2.3	0.4	5	16	4	1.98	.0023	○
M 2.5	0.35	5	16	4	2.22	.0009	○
M 2.5	0.45	5	16	4	2.42	.0025	⊙
M 2.6	0.45	5	16	4	2.25	.0026	○
M 3	0.35	5	20	4	2.72	.0031	○
M 3	0.5	5	20	4	2.92	.0030	⊙
M 3.5	0.35	5	20	4	3.22	.0036	○
M 3.5	0.6	5	20	4	3.41	.0035	○
M 4	0.5	5	20	4	3.60	.0041	○
M 4	0.7	5	20	4	3.90	.0040	⊙
M 4.5	0.75	5	20	4	4.40	.0045	○
M 5	0.5	5	20	4	4.92	.0051	○
M 5	0.8	7	20	4	4.90	.0050	⊙
M 6	0.5	5	20	4	5.92	.0061	○
M 6	0.75	5	20	4	5.90	.0062	○
M 6	1	7	20	4	5.88	.0060	⊙
M 7	0.75	9	25	4	6.90	.0072	○
M 7	1	9	25	4	6.88	.0070	○
M 8	0.5	9	25	5	7.92	.0081	○
M 8	0.75	9	25	4	7.90	.0082	○
M 8	1	9	25	4	7.88	.0083	○
M 8	1.25	9	25	5	7.86	.0080	⊙

\* Для размера M1.4 поле допуска 6h

M øD	P	L мм	ød	n	ød	КОД КОД	TINOX.KPD016.
M 9	0.75	9	25	5	8.90	.0092	○
M 9	1	11	30	5	8.00	.0093	○
M 9	1.25	9	25	5	8.86	.0090	○
M 10	0.5	11	30	5	9.90	.0101	○
M 10	0.75	11	30	5	9.90	.0102	○
M 10	1	11	30	5	9.88	.0103	○
M 10	1.25	11	30	4	9.86	.0104	○
M 10	1.5	11	30	5	9.85	.0100	⊙
M 11	0.75	11	30	5	10.91	.0112	○
M 11	1	11	30	5	10.88	.0113	○
M 11	1.5	11	30	5	10.85	.0110	○
M 12	0.75	10	38	5	11.92	.0122	○
M 12	1	10	38	5	11.88	.0123	○
M 12	1.25	10	38	4	11.86	.0124	○
M 12	1.5	10	38	5	11.85	.0125	○
M 12	1.75	14	38	5	11.83	.0120	⊙
M 14	1	10	38	5	13.88	.0143	○
M 14	1.25	10	38	5	13.87	.0144	○
M 14	1.5	10	38	5	13.85	.0145	○
M 14	2	14	38	5	13.82	.0140	○
M 15	1	10	38	5	14.88	.0153	○
M 15	1.5	10	38	5	14.85	.0155	○
M 16	1	14	45	5	15.88	.0163	○
M 16	1.5	14	45	5	15.85	.0165	○
M 16	2	18	45	5	15.82	.0160	○
M 18	1	14	45	5	17.88	.0183	○
M 18	1.5	14	45	5	17.85	.0185	○

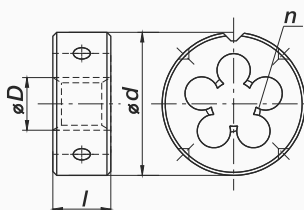
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KPD016\_0104

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШКИ



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5ФЗ-МП

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

6g

6h \*

ПОКРЫТИЕ, ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ

OX

N

ИСПОЛНЕНИЕ

SP

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ

G

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

2,25P

M øD	P	l мм	ød	n	ø d	КОД КОД	TINOX.KPD016.
M 18	2.5	18	45	5	17.79	.0180	○
M 20	1	14	45	6	19.80	.0203	○
M 20	1.5	14	44	6	19.85	.0205	○
M 20	2	14	45	6	19.82	.0206	○
M 20	2.5	18	45	5	19.79	.0200	○
M 22	1	16	55	6	22.88	.0223	○
M 22	1.5	16	55	6	21.85	.0225	○
M 22	2	16	55	5	21.82	.0226	○
M 22	2.5	22	55	6	21.79	.0220	○
M 24	1	16	55	1	23.88	.0243	○
M 24	1.5	16	55	6	23.85	.0245	○
M 24	2	16	55	6	23.82	.0246	○
M 24	3	22	55	6	23.76	.0240	○
M 25	1	16	55	6	24.88	.0253	○
M 25	1.5	16	55	6	24.85	.0255	○
M 26	1.5	16	55	6	25.85	.0265	○
M 27	1.5	18	65	6	26.85	.0275	○
M 27	2	18	65	6	26.82	.0276	○
M 27	3	25	65	6	26.76	.0270	○
M 28	1.5	18	65	6	27.85	.0285	○
M 30	1	18	65	7	29.88	.0303	○
M 30	1.5	18	65	6	29.85	.0305	○
M 30	2	18	65	6	29.82	.0306	○
M 30	3.5	25	65	6	29.73	.0300	○
M 32	1.5	18	65	7	31.85	.0325	○
M 32	2	18	65	7	31.82	.0326	○

\* Для размера M1.4 поле допуска 6h

M øD	P	l мм	ød	n	ø d	КОД КОД	TINOX.KPD016.
M 33	1.5	18	65	7	32.85	.0335	○
M 33	2	18	65	7	32.82	.0336	○
M 33	3.5	25	65	7	32.73	.0330	○
M 35	1.5	18	65	8	34.85	.0355	○
M 36	1.5	18	65	8	35.85	.0365	○
M 36	2	18	65	8	35.82	.0366	○
M 36	4	25	65	7	35.70	.0360	○
M 38	1.5	20	75	7	37.85	.0385	○
M 39	1.5	20	75	7	38.85	.0395	○
M 40	1.5	20	75	8	39.85	.0405	○
M 42	1.5	20	75	8	41.85	.0425	○
M 45	1.5	22	90	7	44.85	.0455	○
M 48	1.5	22	90	8	47.85	.0485	○
M 50	1.5	22	90	8	49.85	.0505	○
M 52	1.5	22	90	8	51.85	.0525	○

## НАБОР ПЛАШЕК МЗ-М12 (7 шт.)



КОД КОД	TINOX.KPD016.
.SET07	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KPD016.0104

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



# ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ  
ПРЕМИУМ КЛАССА



ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. МЕТЧИКИ

## МЕТЧИКИ

## МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ



СЕРИЯ

850.

850.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

X12Φ1  
CSP6M5  
HSS

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

40–44

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ HB/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)		
P	СТАЛИ						
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500				
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250			
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250			
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32		
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38		
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44		
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ						
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250			
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250			
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250			
K	ЧУГУНЫ						
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180			
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240			
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260			
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ						
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150			
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210			
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260			
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120			
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180			
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180			
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120			
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240			
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180			
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10					
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11					
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12					
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ						
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180			
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250			
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38		
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35		
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44		
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ						
H	45-50 HRC	6.1			45-50		
H	50-55 HRC	6.2			50-55		
H	55-60 HRC	6.3			55-60		



ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ



ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ВОЗМОЖНЫ ДРУГИЕ ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКОВ ПО МАТЕРИАЛУ И ПОКРЫТИЮ ПО ЖЕЛАНИЮ ЗАКАЗЧИКА



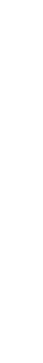
## МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ.  
ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ

СЕРИЯ					850.	850 AZ.	850 AZ.	850 AZ.	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	
ПОКРЫТИЕ					TiN		OX	TiN	
ИСПОЛНЕНИЕ						Az	Az	Az	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ					40°				
СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА					59-69				
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)				
P	СТАЛИ								
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		10-35	10-15	10-15	10-15	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	10-35	10-15	10-15	10-15	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	10-30	10-20	10-20	10-20	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	10-30			
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38				
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44				
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ								
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	5-10	5-10	5-10	5-10	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	5-10	5-10	5-10	5-10	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250					
K	ЧУГУНЫ								
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180					
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	10-20				
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260	10-20				
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ								
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150		10-20	10-20	10-20	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260					
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120		10-20	10-20	10-20	
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180					
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	10-25				
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120	10-25				
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	10-25				
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180					
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10							
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11				10-15	10-15	10-15	
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12							
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ								
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38				
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44				
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ								
H	45-50 HRC	6.1			45-50				
H	50-55 HRC	6.2			50-55				
H	55-60 HRC	6.3			55-60				



## МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ. ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ  
ДО 1200 МПА (ДО 38 НРС)

INOX.

INOX.

INOX.

INOX.

INOX.

INOX.

INOX.

INOX.

1200

1200

P6M5K5  
HSSEP6M5K5  
HSSEP6M5K5  
HSSEP6M5K5  
HSSEP6M5K5  
HSSEP6M5K5  
HSSEP6M5K5  
HSSEP6M5K5  
HSSEP6M5K8-MP  
HSSE-PMP6M5K8-MP  
HSSE-PM

71-75

76-79

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)

5-20

5-20

10-35

10-35

5-20

5-20

5-20

5-20

10-30

10-30

5-20

5-20

5-20

5-20

10-30

10-30

5-20

5-20

5-15

5-15

5-15

5-16

10-20

5-15

10-20

5-15

5-20

5-20

5-10

5-10

5-10

5-10

5-20

5-20

5-20

5-20

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-20

5-20

5-20

5-20

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

10-20

10-20

10-20

10-20

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

5-10

10-20

10-20

10-20

10-20

5-10

5-10

15-25

15-25

15-25

5-10

5-10

15-25

15-25

15-25

5-10

5-10

10-20

10-20

10-20

10-20

10-25

10-20

10-25

5-10

5-10

10-20

10-20

10-20

10-25

10-20

10-25

5-10

5-10

10-15



СЕРИЯ

1200

1200

1200

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП  
HSSE-PMP6M5K8-МП  
HSSE-PMP6M5K8-МП  
HSSE-PM

ПОКРЫТИЕ



TiCN

TiCN

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

76-79

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПа)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)			
P	СТАЛИ							
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500			10-30	10-30	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250		10-30	10-30	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		10-30	10-30	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	5-20	10-20	10-20
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38		5-15	5-16
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44			
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ							
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	5-10	5-15	5-10	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250		5-10		
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250	5-10	5-10	5-10	
K	ЧУГУНЫ							
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180				
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	5-10	10-20	10-20	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260	5-10	10-20	10-20	
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ							
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150				
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	5-10	10-20	10-20	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	5-10	10-20	10-20	
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120				
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180			10-20	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	5-10	10-20	10-20	
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120				
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	5-10	10-20		
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180				
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10						
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11						
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12						
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ							
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180				
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250				
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38			
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44			
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ							
H	45-50 HRC	6.1			45-50			
H	50-55 HRC	6.2			50-55			
H	55-60 HRC	6.3			55-60			

## ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЛЕВЫХ СПЛАВОВ



1200

1200

TITAN

TITAN

TITAN AZ

TITAN AZ

P6M5K8-МП  
HSSE-PMP6M5K8-МП  
HSSE-PMP6M5K8-МП  
HSSE-PMP6M5K8-МП  
HSSE-PMP6M5K8-МП  
HSSE-PMP6M5K8-МП  
HSSE-PM

TiCN

GLS

TiCN

TiCN



TiCN



76-79

80-83

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)

10-20

18

18

10-20

18

18

10-20

10-20

18

18

5-15

5-15

9

9

5-10

1-5

1-5

3

3

5-15

5-10

4-10

4-10

10-20

10-20

10-20

10-20

10-20

10-20

15

15

10-20

10-20

15

15

10-20

10-20

10-20

10-20

10-20

10-20

10-20

10-20

10-20

10-20

4

4

1-6

1-6

4

4

1-6

1-6

4

4

2-8

2-8

## ОБРАБОТКА ТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ



СЕРИЯ					45HRC	45HRC	45HRC	45HRC	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	
ПОКРЫТИЕ					TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N	
ИСПОЛНЕНИЕ									
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ							15°	15°	
СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА					84-90				
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)				
P	СТАЛИ								
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500						
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250					
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250					
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32				
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200	32-38	5-15	5-15	5-15	5-15	
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400	38-44	1-5	1-5	1-5	1-5	
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ								
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250					
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250					
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250					
K	ЧУГУНЫ								
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	10-20	10-20	10-20	10-20	
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	10-20	10-20	10-20	10-20	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260	10-20	10-20	10-20	10-20	
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ								
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260					
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120					
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180	10-20	10-20	10-20	10-20	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180					
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120					
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240					
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180					
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10							
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11							
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12							
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ								
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38	1-5	1-5	1-5	1-5
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44				
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ								
H	45-50 HRC	6.1		45-50	1-4	1-4	1-4	1-4	
H	50-55 HRC	6.2		50-55					
H	55-60 HRC	6.3		55-60					



## ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

[illegible]



СЕРИЯ					ALG	ALG	ALG	ALG	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	
ПОКРЫТИЕ					TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	
ИСПОЛНЕНИЕ									
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ					15°			15°	
СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА					94–100				
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)				
P	СТАЛИ								
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500						
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250					
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250					
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32				
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38				
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44				
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ								
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250					
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250					
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250					
K	ЧУГУНЫ								
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	10-25	15-30	15-30	20-60	
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240				15-25	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260				15-25	
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ								
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	10-25	15-35	15-35	15-35	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	10-25	10-30	10-30	10-30	
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120					
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180				10-20	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180				10-20	
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120					
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240				10-20	
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180					
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10							
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11							
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12							
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ								
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38				
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44				
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ								
H	45-50 HRC	6.1			45-50				
H	50-55 HRC	6.2			50-55				
H	55-60 HRC	6.3			55-60				

ВОЗМОЖНЫ ДРУГИЕ ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКОВ ПО МАТЕРИАЛУ И ПОКРЫТИЮ ПО ЖЕЛАНИЮ ЗАКАЗЧИКА

## МЕТЧИКИ

## МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ



## СЕРИЯ

FORM N

FORM N

FORM N

## ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП  
HSSE-PMP6M5K8-МП  
HSSE-PMP6M5K8-МП  
HSSE-PM

## ПОКРЫТИЕ

TiN

TiCN

TiCN

## ИСПОЛНЕНИЕ



## ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

## СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

110–115

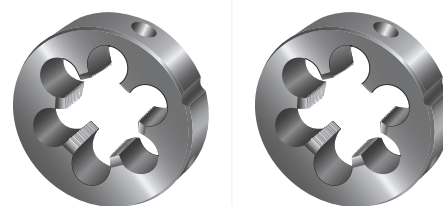
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ HB/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)			
P	СТАЛИ							
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		20-40	20-40	20-50	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	20-40	20-40	20-50	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	15-30	15-30	15-40	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300		10-25	10-25	
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200					
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400					
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ							
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	10-25	10-25	10-25	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	10-25	10-25	10-25	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250	10-25	10-25	10-25	
K	ЧУГУНЫ							
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180				
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240				
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260				
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ							
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	20-40	20-40	20-40	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	20-40	20-40	20-40	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260				
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120	20-40	20-40	20-40	
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180				
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	20-40	20-40	20-40	
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120				
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240				
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180				
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10						
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11						
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12						
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ							
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180	10-20	10-20	10-20	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250				
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350				
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410				
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ							
H	45-50 HRC	6.1						
H	50-55 HRC	6.2						
H	55-60 HRC	6.3						





## ПЛАШКИ

## ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ



## СЕРИЯ

500

850

## ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

X12Φ1  
CSP6M5  
HSS

## ПОКРЫТИЕ















## ИСПОЛНЕНИЕ

## ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

## СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

124–133

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ HB/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)		
P	СТАЛИ						
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		1-4	2-8	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250		3-6	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		1-3	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300		1-3	
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200				
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400				
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ						
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250		1-2	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250		1-2	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250		1-2	
K	ЧУГУНЫ						
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180		2-4	
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		3-5	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		3-5	
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ						
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	2-4		
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	2-4	5-10	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	2-4		
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120	2-4		
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180	1-3	2-4	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	1-3	2-4	
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120	1-3	2-4	
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	1-3	2-4	
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180	2-4	4-8	
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10			2-4	4-8	
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11			2-4	4-8	
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12					
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ						
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180			
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250			
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38		
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35		
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44		
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ						
H	45-50 HRC	6.1			45-50		
H	50-55 HRC	6.2			50-55		
H	55-60 HRC	6.3			55-60		

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ		ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ		ДЛЯ ЛАТУНЕЙ И БРОНЗ	НАКАТНЫЕ
					
850		INOX	S-INOX	BRASS	FORMD
P6M5 HSS		P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5 HSS	
					
					
124–133					135–137
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)					
4-10	3-10	5-10			
4-10	4-10	5-10			
1-3	2-4	5-10			
1-3	2-4	5-10			
	1-3	3-8			
1-2	1-3	2-5			
1-2	1-3	2-5			
1-2	1-3	2-5			
2-4	1-3				
3-5	3-5				
3-5	3-5				
5-18	5-18	5-18			
5-10	5-15	5-15			
	5-15	5-15			
2-4	3-5	3-5	6-10		
2-4	4-6	4-6	6-10		
2-4	3-5	3-5	6-10		
2-4	3-5	3-5	6-10		
4-8					
4-8					
4-8					
		1-4			
		1-4			
		1-4			
		1-4			
		1-4			

## РЕЗЬБООФРЕЗЫ

## РЕЗЬБООФРЕЗЫ



## СЕРИЯ

UNI

UNI

## ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

VHM

VHM

## ПОКРЫТИЕ



## ИСПОЛНЕНИЕ



## ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

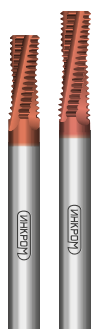
## СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

138–144

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ HB/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)		
P	СТАЛИ						
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		50-100	80-150	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	40-80	60-120	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	40-80	60-120	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	40-80	50-90	
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200	32-38	30-60	50-90	
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400	38-44	20-40	30-60	
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ						
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	30-60	50-90	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	20-40	30-60	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250			
K	ЧУГУНЫ						
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	50-100	70-150	
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	50-80	80-120	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260			
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ						
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	100-250	150-350	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	100-250	150-350	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	100-250	100-300	
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120	150-200	200-250	
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180	150-200	200-250	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	150-200	200-250	
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120	150-200	200-250	
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	150-200	200-250	
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180	100-250	150-300	
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10			50-100	80-150	
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11			100-200	150-300	
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12					
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ						
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180	30-70	30-100	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250	20-40	30-60	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	20-40	30-60	
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250	20-40	30-60	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	20-40	20-30	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	10-20	20-30	
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ						
H	45-50 HRC	6.1		45-50		20-40	
H	50-55 HRC	6.2		50-55			
H	55-60 HRC	6.3		55-60			



# РЕЗЬБОФРЕЗЫ



UNI

UNI

ALG

UNI

KMG06

KSMG02

VHM

VHM

O-U

O-P

TiAIN

TiAIN



138-144

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)

80-150

80-150

60-120

60-120

60-120

60-120

50-90

50-90

50-90

50-90

30-60

30-60

110-180

110-180

90-160

90-160

70-90

50-90

50-90

30-60

30-60

70-150

70-150

80-120

80-120

13-230

70-150

150-350

150-350

150-350

150-350

100-300

100-300

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

150-300

150-300

80-150

80-150

150-300

150-300

150-350

270-330

140-170

270-330

270-330

270-330

270-330

270-330

270-330

110-130

110-130

150-350

150-350

100-250

100-250

100-400

100-400

170-210

30-100

30-100

30-60

30-60

30-60

30-60

20-80

20-80

20-80

20-80

30-60

30-60

20-30

20-30

20-30

20-30

20-40

30-50

50-80

20-40

50-60

20-40

40-50

## ОБЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ



№ 1  
8P

№ 2  
2P

Метчики ручные. Комплекты из двух штук. Профиль нешлифованный. Материал — инструментальная сталь X12Φ1 без износостойкого покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ (М) И МЕЛКИЕ (МФ) ШАГИ РЕЗЬБЫ



№ 1  
8P

№ 2  
2P

Метчики ручные. Комплекты из двух штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5 без износостойкого покрытия. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ (М) И МЕЛКИЕ (МФ) ШАГИ РЕЗЬБЫ



№ 1  
8P

№ 2  
4P

№ 3  
2P

Метчики ручные. Комплекты из трех штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5 без износостойкого покрытия. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ТОЛЬКО ОСНОВНОЙ (М) ШАГ РЕЗЬБЫ

### 850.KPT230.

СТАНДАРТ

ГОСТ 3266/ISO 529/  
DIN 352/DIN 2181

МАТЕРИАЛ

X12Φ1 (CS)

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

ПОКРЫТИЕ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



2.5xD

ИСПОЛНЕНИЕ



### 850.KPT178.



### 850.KPT187.



СТАНДАРТ

ГОСТ 3266/ISO 529/  
DIN 352/DIN 2181

МАТЕРИАЛ

P6M5 (HSS)

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

4HX\*

\* до  
M1,4  
вкл

ПОКРЫТИЕ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



2.5xD

ИСПОЛНЕНИЕ



### 850.KPT177.



### 850.KPT188.



СТАНДАРТ

ГОСТ 3266/ISO 529/  
DIN 352/DIN 2181

МАТЕРИАЛ

P6M5 (HSS)

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

4HX\*

\* до  
M1,4  
вкл

ПОКРЫТИЕ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



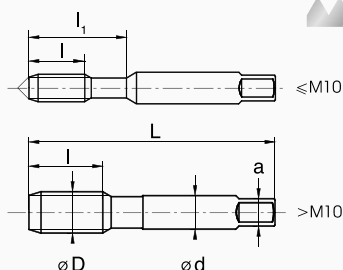
2.5xD

ИСПОЛНЕНИЕ

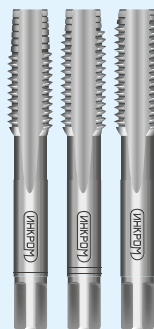
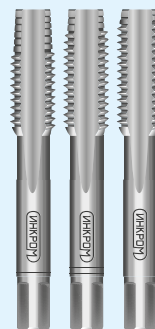
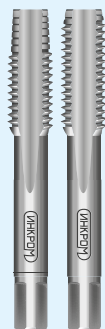


































































































# **МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## **КОМПЛЕКТНЫЕ**

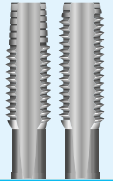
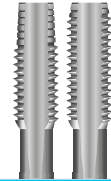
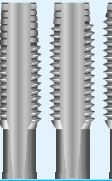
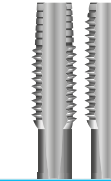
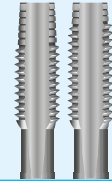















код									850.KPT230.	850.KPT178.	850.KPT177.	850.KPT187.	850.KPT188.	
стандарт									ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181					
инструментальный материал									X12Ф1	P6M5		P6M5	P6M5	P6M5
тип обрабатываемого отверстия									 2.5xD	 2.5xD		 2.5xD	 2.5xD	 2.5xD
класс точности/поле допуска резьбы														
покрытие														
исполнение														
тип заборного конуса									8P/2P	8P/2P		8P/4P/2P	8P/2P	8P/4P/2P
M øD	P	I мм	I <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код						
M 1	0,25	5,5		32	2,5	2,1	0,75	.0010						
M 1,1	0,25	5,5		32	2,5	2,1	0,85	.0011						
M 1,2	0,25	5,5		32	2,5	2,1	0,95	.0012						
M 1,4	0,3	7		32	2,5	2,1	1,1	.0014						
M 1,6	0,35	8		32	2,5	2,1	1,25	.0016						
M 1,7	0,35	8		32	2,5	2,1	1,3	.0017						
M 1,8	0,35	8		32	2,5	2,1	1,45	.0018						
M 2	0,4	8	13,5	36	2,5	2	1,6	.0020						
M 2	0,25	8	13,5	36	2,5	2	1,75	.0021						
M 2,2	0,45	9,5	15,5	41	2,8	2,24	1,75	.0022						
M 2,3	0,4	9,5	15,5	41	2,8	2,24	1,9	.0023						
M 2,5	0,45	9,5	15,5	41	2,8	2,24	2,05	.0025						
M 2,6	0,45	9,5	15,5	41	2,8	2,24	2,1	.0026						
M 3	0,5	11	19	48	3,15	2,5	2,5	.0030						
M 3,5	0,6	13	19	50	3,55	2,8	2,9	.0035						
M 4	0,7	13	22	53	4	3,15	3,3	.0040						
M 4	0,5	13	22	53	4	3,15	3,5	.0041						
M 4,5	0,75	13	22	53	4,5	3,55	3,8	.0045						
M 4,5	0,5	13	22	53	4,5	3,55	4	.0046						
M 5	0,8	16	26	58	5	4	4,2	.0050						
M 5	0,5	16	26	58	5	4	4,5	.0051						
M 5,5	0,5	17	27	62	5,6	4,5	5	.0056						
M 6	1	19	29	66	6,3	5	5	.0060						
M 6	0,5	19	29	66	6,3	5	5,5	.0061						
M 6	0,75	19	29	66	6,3	5	5,2	.0062						
M 7	1	19	29	66	7,1	5,6	6	.0070						
M 7	0,75	19	29	66	7,1	5,6	6,2	.0072						

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

\* Метчики размером до M 1,4  
включительно имеют  
поле допуска 4H

**МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ  
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**
**КОМПЛЕКТНЫЕ**

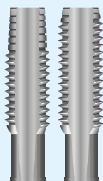
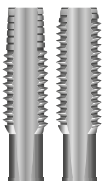
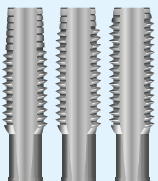
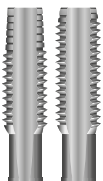
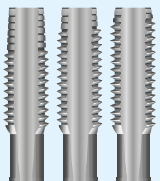






























































































































													
КОД									850.KPT230.	850.KPT178.	850.KPT177.	850.KPT187.	850.KPT188.
СТАНДАРТ									ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181				
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									X12Φ1	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ									 2.5xD	 2.5xD	 2.5xD	 2.5xD	 2.5xD
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ									2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ													
ИСПОЛНЕНИЕ													
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									8P/2P	8P/2P	8P/4P/2P	8P/2P	8P/4P/2P
M øD	P	I мм	I <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код					
M 8	1,25	22	32	72	8	6,3	6,8	.0080	○	●	●	⊙	⊙
M 8	0,5	19	29	50	6	4,9	7,5	.0081	○	○		○	
M 8	0,75	19	29	50	6	4,9	7,2	.0082	○	⊙		⊙	
M 8	1	22	29	56	6	4,9	7	.0083	○	⊙		⊙	
M 9	1,25	22	33	72	9	7,1	7,8	.0090	○	○	○	⊙	⊙
M 9	0,75	19	30	56	7	5,5	8,2	.0092	○	○		⊙	
M 9	1	20	30	63	7	5,5	8	.0093	○	○		⊙	
M 10	1,5	24	36	80	10	8	8,5	.0100	○	●	●	⊙	⊙
M 10	0,5	20	31	63	7	5,5	9,5	.0101	○	○		○	
M 10	0,75	20	31	63	7	5,5	9,2	.0102	○	⊙		⊙	
M 10	1	20	32	63	7	5,5	9	.0103	○	⊙		⊙	
M 10	1,25	24	32	70	7	5,5	8,8	.0104	○	⊙		⊙	
M 11	1,5	25		85	8	6,3	9,5	.0110	○	○	○	○	○
M 11	0,75	20		63	8	6,2	10,2	.0112	○	○		○	
M 11	1	20		63	8	6,2	10	.0113	○	○		○	
M 12	1,75	29		89	9	7,1	10,2	.0120	○	●	●	⊙	⊙
M 12	0,5	22		70	9	7	11,5	.0121	○	○		○	
M 12	0,75	22		70	9	7	11,2	.0122	○	○		○	
M 12	1	22		70	9	7	11	.0123	○	⊙		⊙	
M 12	1,25	22		70	9	7	10,8	.0124	○	⊙		⊙	
M 12	1,5	22		70	9	7	10,5	.0125	○	⊙		⊙	
M 14	2	26		80	11	9	12	.0140	○	⊙	⊙	⊙	⊙
M 14	0,5	22		70	11	9	13,5	.0141	○	○		○	
M 14	0,75	22		70	11	9	13,2	.0142	○	○		○	
M 14	1	22		70	11	9	13	.0143	○	⊙		⊙	
M 14	1,25	22		70	11	9	12,8	.0144	○	⊙		⊙	
M 14	1,5	22		70	11	9	12,5	.0145	○	⊙		⊙	
M 15	1	22		70	12	9	14	.0153	○	○		○	
M 15	1,5	22		70	12	9	13,5	.0155	○	○		○	
M 16	2	27		80	12	9	14	.0160	○	⊙	⊙	⊙	⊙
M 16	0,5	22		70	12	9	15,5	.0161	○	○		○	
M 16	0,75	22		70	12	9	15,2	.0162	○	○		○	
M 16	1	22		70	12	9	15	.0163	○	⊙		⊙	
M 16	1,25	22		70	12	9	15	.0164	○	⊙		⊙	
M 16	1,5	22		70	12	9	14,5	.0165	○	⊙		⊙	
M 17	1	22		70	12	9	16	.0173	○	○		○	
M 17	1,5	22		70	12	9	15,5	.0175	○	○		○	
M 18	2,5	30		95	14	11	15,5	.0180	○	⊙	⊙	⊙	⊙
M 18	1	22		80	14	11	17	.0183	○	⊙	⊙	⊙	⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



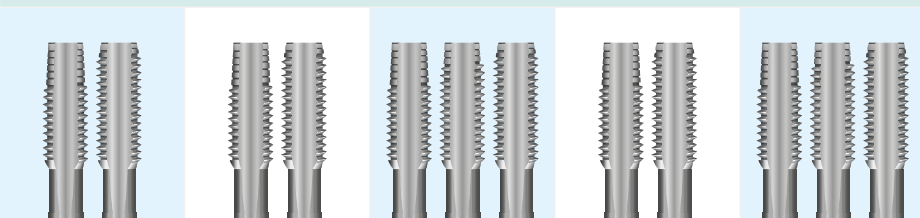


















МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ  
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

## КОМПЛЕКТНЫЕ

																																		
КОД									850.KPT230.					850.KPT178.					850.KPT177.					850.KPT187.					850.KPT188.					
СТАНДАРТ									ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181																									
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									X12Φ1					P6M5					P6M5					P6M5					P6M5					
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ									 2.5xD					 2.5xD					 2.5xD					 2.5xD					 2.5xD					
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ																																		
ПОКРЫТИЕ																																		
ИСПОЛНЕНИЕ																																		
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									8P/2P					8P/2P					8P/4P/2P					8P/2P					8P/4P/2P					
<i>M</i> ø <i>D</i>	<i>P</i>	<i>L</i> мм	<i>L</i> <sub>1</sub> мм	<i>L</i> мм	ø <i>d</i>	<i>a</i>		код																										
M 18	1,5	22		80	14	11	16,5	.0185																										
M 18	2	22		80	14	11	16	.0186																										
M 20	2,5	32		95	16	12	17,5	.0200																										
M 20	1	22		80	16	12	19	.0203																										
M 20	1,5	22		80	16	12	18,5	.0205																										
M 20	2	22		80	16	12	18	.0206																										
M 22	2,5	32		100	18	14,5	19,5	.0220																										
M 22	1	22		80	18	14,5	21	.0223																										
M 22	1,5	22		80	18	14,5	20,5	.0225																										
M 22	2	22		80	18	14,5	20	.0226																										
M 24	3	34		110	18	14,5	21	.0240																										
M 24	1	22		90	18	14,5	23	.0243																										
M 24	1,5	22		90	18	14,5	22,5	.0245																										
M 24	2	22		90	18	14,5	22	.0246																										
M 25	1	22		90	18	14,5	24	.0253																										
M 25	1,5	22		90	18	14,5	23,5	.0255																										
M 25	2	22		90	18	14,5	23	.0256																										
M 26	1,5	22		90	18	14,5	24,5	.0265																										
M 27	3	36		110	20	16	24	.0270																										
M 27	1	22		90	20	16	26	.0273																										
M 27	1,5	22		90	20	16	25,5	.0275																										
M 27	2	22		90	20	16	25	.0276																										
M 28	1	20		90	20	16	27	.0283																										
M 28	1,5	22		90	20	16	26,5	.0285																										
M 28	2	22		90	20	16	26	.0286																										
M 30	3,5	40		125	22	18	26,5	.0300																										
M 30	1	22		90	22	18	29	.0303																										
M 30	1,5	22		90	22	18	28,5	.0305																										
M 30	2	22		90	22	18	28	.0306																										
M 30	3	56		125	22	18	27	.0307																										
M 32	1,5	22		90	22	18	30,5	.0325																										
M 32	2	22		90	22	18	30	.0326																										
M 33	3,5	40		125	25	20	29,5	.0330																										
M 33	1,5	25		100	25	20	31,5	.0335																										
M 33	2	25		100	25	20	31	.0336																										
M 33	3	56		125	25	20	30	.0337																										

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

**МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ  
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**
**КОМПЛЕКТНЫЕ**

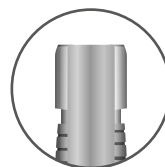
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ																		
КОД									850.KPT230.		850.KPT178.		850.KPT177.		850.KPT187.		850.KPT188.	
СТАНДАРТ									ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181									
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									X12Φ1		P6M5		P6M5		P6M5		P6M5	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																		
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ																		
ПОКРЫТИЕ																		
ИСПОЛНЕНИЕ																		
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									8P/2P		8P/2P		8P/4P/2P		8P/2P		8P/4P/2P	
<i>M</i> ø <i>D</i>	<i>P</i>	<i>I</i> мм	<i>I</i> <sub>1</sub> мм	<i>L</i> мм	ø <i>d</i>	<i>a</i>		код										
M 35	1,5	25		100	28	22	33,5	.0355										
M 36	4	50		150	28	22	32	.0360		○				○				
M 36	1,5	25		100	28	22	34,5	.0365		●		●		●		●		
M 36	2	40		125	28	22	34	.0366		●				●				
M 36	3	40		125	28	22	33	.0367		●				●				
M 38	1,5	25		100	28	22	36,5	.0385		○				○				
M 39	4	50		150	32	24	35	.0390		●		●		●		●		
M 39	1,5	25		110	32	24	37,5	.0395		●				●			●	
M 39	2	40		125	32	24	37	.0396		●				●				
M 39	3	40		125	32	24	36	.0397		●				●				
M 40	1,5	25		110	32	24	38,5	.0405		●				●				
M 40	2	40		125	32	24	38	.0406		●				●				
M 40	3	36		125	32	24	37	.0407		●				●				
M 42	4,5	56		150	32	24	37,5	.0420		●		●		●		●		
M 42	1,5	25		110	32	24	40,5	.0425		●				●			●	
M 42	2	30		125	32	24	40	.0426		●				●				
M 42	3	36		125	32	24	39	.0427		●				●				
M 42	4	50		150	32	24	38	.0428		●				●				
M 45	4,5	58		160	36	29	40,5	.0450		●		●		●		●		
M 45	1,5	25		110	36	29	43,5	.0455		●				●			●	
M 45	2	40		125	36	29	43	.0456		●				●				
M 45	3	40		125	36	29	42	.0457		●				●				
M 45	4	50		160	36	29	41	.0458		●				●				
M 48	5	65		180	36	29	43	.0480		●		●		●		●		
M 48	1,5	40		140	36	29	46,5	.0485		●				●				
M 48	2	40		140	36	29	46	.0486		●				●				
M 48	3	40		140	36	29	45	.0487		●				●				
M 48	4	55		180	36	29	44	.0488		●				●				
M 50	1,5	40		140	36	29	48,5	.0505		●				●				
M 50	2	40		140	36	29	48	.0506		●				●				
M 50	3	40		140	36	29	47	.0507		●				●				
M 52	5	65		180	40	32	47	.0520		●		●		●		●		
M 52	1,5	40		140	40	32	50,5	.0525		●				●				
M 52	2	40		140	40	32	50	.0526		●				●				
M 52	3	40		140	40	32	49	.0527		●				●				
M 52	4	55		180	40	32	48	.0528		●				●				
M 56	5,5	70		180	40	32	50,5	.0560		●		●		●		●		
M 60	5,5	70		200	45	35	54,5	.0600		●		●		●		●		
M 64	6	75		220	50	39	58	.0640		●		●		●		●		
M 68	6	75		220	50	39	62	.0680		●		●		●		●		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

## ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ



Метчики ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 с повышенной теплостойкостью без износостойкого покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки нержавеющей, кислотостойких сталей, сталей до 1200 МПа, титановых сплавов, возможна обработка сплавов цветных металлов, пластиков. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).



№ 1

№ 1  
8P

№ 2  
4P

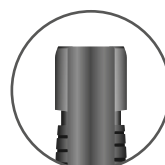
№ 3  
2P

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ ШАГ (М) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК  
МЕЛКИЕ ШАГИ (МФ) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК



Метчики ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 с повышенной теплостойкостью. Обработка в среде перегретого пара образует на поверхности метчика мелкопористый слой, который удерживает смазку, что значительно снижает трение при обработке. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки нержавеющей, кислотостойких сталей, сталей до 1200 МПа, возможна обработка сплавов цветных металлов, пластиков. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).



№ 1

№ 1  
8P

№ 2  
4P

№ 3  
2P

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ ШАГ (М) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК  
МЕЛКИЕ ШАГИ (МФ) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК

SP — ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТЧИКОВ  
С ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ

### INOX.KPT179.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6H
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	№ 1 с цапфой

### INOX.KPT169.

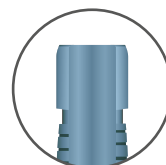
СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	OX
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	№ 1 с цапфой

SP

## ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



Метчики ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 с повышенной термостойкостью с инновационным двухслойным износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки нержавеющей, кислотостойких сталей, сталей до 1200 МПа, возможна обработка сплавов цветных металлов, пластиков. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).



№ 1

№ 1 8P  
№ 2 4P  
№ 3 2P

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ ШАГ (М) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК  
МЕЛКИЕ ШАГИ (МФ) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК

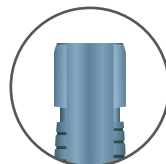
### INOX.KPT513.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	⌚
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	№ 1 с цапфой

## ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1400 МПа И МАТЕРИАЛОВ ДО 45 HRC



Метчики ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП с повышенной теплостойкостью с износостойким покрытием TiCN. Благодаря свойствам порошковой стали метчики имеют высокую размерную стойкость и стойкость режущей кромки. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки высокопрочных и труднообрабатываемых материалов до 1400 МПа и твердостью до 45 HRC, возможна обработка жаропрочных сплавов на основе титана и никеля. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).



№ 1  
От размера М3

№ 1 8P  
№ 2 4P  
№ 3 2–3P

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ ШАГ (М) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК  
МЕЛКИЕ ШАГИ (МФ) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК

### 45HRC.KPT176.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	⌚
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	№ 1 с цапфой

#### ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ МЕТЧИКОВ 45 HRC

1. Максимальная глубина резьбы 1,5°D.
2. Соблюдайте последовательность применения метчиков в комплекте.
3. Рекомендуется применять в процессе резания специальные составы.
4. Требуется удалять с метчика стружку перед каждым применением.
5. Не выкручивайте метчик до полного нарезания резьбы.

\* Метчик № 3, кроме обычного применения, также применяется как калибрующий после закалки деталей, нанесения гальванических покрытий и т.д.:

1. Очистите резьбовое отверстие от посторонних включений.
2. Рекомендуется применять в процессе резания специальные составы.
3. Вставьте метчик в отверстие и откалибруйте резьбу.
4. Очистите метчик от стружки.





Метчики ручные. Комплекты из двух штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 легированная кобальтом без износостойкого покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка материалов до 1200 МПа и твердостью до 38HRC. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ (М) И МЕЛКИЕ (МФ) ШАГИ РЕЗЬБЫ

№ 1  
8P

№ 3  
2P

Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит из трех метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (МФ) комплект состоит из двух метчиков

## 1200.KPT285.

СТАНДАРТ	DIN352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	⌚
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	



Метчики ручные. Комплекты из трех штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 легированная кобальтом без износостойкого покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка материалов до 1200 МПа и твердостью до 38HRC. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ (М) И МЕЛКИЕ (МФ) ШАГИ РЕЗЬБЫ

№ 1  
8P

№ 2  
4P

№ 3  
3P

Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит из трех метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (МФ) комплект состоит из двух метчиков

## 1200.KPT320.

СТАНДАРТ	DIN352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	⌚
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	

## ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 55 HRC



Метчики ручные штучные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП с повышенной теплоустойчивостью с износостойким покрытием TiCN. Благодаря свойствам порошковой стали метчики имеют высокую размерную стойкость и стойкость режущей кромки. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки высокопрочных и труднообрабатываемых материалов твердостью до 55 HRC. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

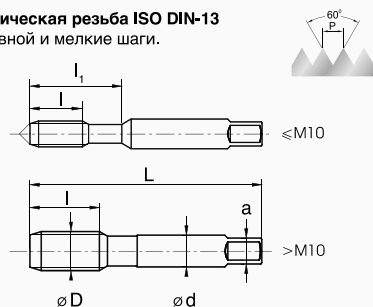
4–5P






























































































## 55HRC.KPT176F.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	⌚
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	

ДЛЯ ЗАКАЗА КАКОГО-ЛИБО МЕТЧИКА ИЗ ЛЮБОГО КОМПЛЕКТА ДОБАВЬТЕ К ОБОЗНАЧЕНИЮ КОМПЛЕКТА НОМЕР МЕТЧИКА В КОМПЛЕКТЕ



**МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ  
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ**Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.

КОД										45HRC. KPT176.	1200. KPT285F.	INOX. KPT179F.	INOX. KPT169F.	INOX. KPT513F.	55HRC. KPT176F.	
СТАНДАРТ										≈DIN 352/2181	DIN 352/2181				≈DIN 352	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ											P6M5K5	HSSE (P6M5K5)			P6M5K8-МП	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ										 	 					
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										<div>6HX</div>	<div>2 (6H)</div>	<div>6H</div>	<div>6HX</div>	<div>6HX</div>	<div>6HX</div>	
ПОКРЫТИЕ										<div>TiCN</div>			<div>OX</div>	<div>TiCN</div>	<div>TiCN</div>	
ИСПОЛНЕНИЕ																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										8P/4P/2-3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P	
<i>M</i> ø <i>D</i>	<i>P</i>	<i>I</i> мм		<i>I</i> <sub>1</sub> мм	<i>L</i> мм	ø <i>d</i>	<i>a</i>		код							
		INOX	45HRC/TINOX	INOX	45HRC/TINOX											
M 1	0,25	5,5			40	2,5	2,1	0,75	.0010							
M 1,2	0,25	5,5			40	2,5	2,1	0,95	.0012							
M 1,4	0,3	7			40	2,5	2,1	1,1	.0014							
M 1,6	0,35	8			40	2,5	2,1	1,25	.0016							
M 1,7	0,35	8			40	2,5	2,1	1,35	.0017							
M 1,8	0,35	8			40	2,5	2,1	1,45	.0018							
M 2	0,4	10	8	10	36	2,8	2,1	1,6	.0020							
M 2	0,4		8		45	2,8	2,1	1,6	.0020							
M 2,2	0,45		9,5		45	2,8	2,1	1,75	.0022							
M 2,5	0,45	10	10	10	40	2,8	2,1	2,05	.0025							
M 2,5	0,45		9,5		45	2,8	2,1	2,05	.0025							
M 2,6	0,45		9,5		45	2,8	2,1	2,15	.0026							
M 3	0,5	10	10	18	40	3,5	2,7	2,5	.0030							
M 3,5	0,6	12		20	45	4	3	2,9	.0035							
M 4	0,7	12	15	21	45	4,5	3,4	3,3	.0040							
MF4	0,5	12	15	21	45	4,5	3,4	3,5	.0041							
M 4,5	0,75	13		24	50	6	4,9	3,8	.0045							
MF4,5	0,5	13		24	50	6	4,9	4	.0046							
M 5	0,8	14	18	24	50	6	4,9	4,2	.0050							
MF5	0,5	14	18	24	50	6	4,9	4,5	.0051							
M 6	1	16	20	27	56	6	4,9	5	.0060							
MF6	0,5	16	20	27	56	6	4,9	5,2	.0061							
MF6	0,75	16	20	27	56	6	4,9	5,2	.0062							
M 7	1	18			56	6	4,9	6	.0070							
MF7	0,75	18			56	6	4,9	6,2	.0072							
M 8	1,25	20	23		63	6	4,9	6,8	.0080							
MF 8	0,75	20	17		63	6	4,9	7,2	.0082							
MF 8	1	20	17		63	6	4,9	7	.0083							
M 9	1,25	20			63	7	5,5	7,8	.0090							
MF 9	0,75	20			63	7	5,5	8,2	.0092							

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО  
УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО  
И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

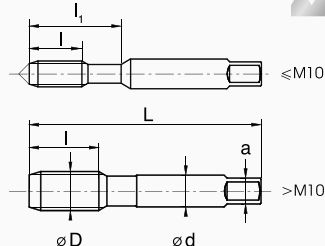
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

\* Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит  
из трех (двух) метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (MF)  
комплект состоит из двух метчиков

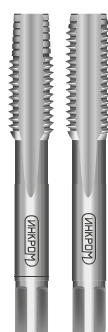
\*\*\*Метчики размером до М 1,4 включительно имеют поле допуска 4Н

# **МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ**

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## **КОМПЛЕКТНЫЕ\***



КОД											1200.KPT285.	1200.KPT320.	INOX.KPT179.	INOX.KPT169.	INOX.KPT513.
СТАНДАРТ											DIN 352/2181	DIN 352	DIN 352/2181		
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ											P6M5K5		HSSE (P6M5K5)		
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ															
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											2 (6H)	2 (6H)	6H	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ														OX	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ															
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											8P/2P	8P/4P/3P	8P/4P/3P	8P/4P/3P	8P/4P/3P
M øD	P	I мм		I <sub>1</sub> мм		L мм	ød	a		код					
MF 9	1		17	-	63	7	5,5	8	.0093						
M 10	1,5	24	22	-	70	7	5,5	8,5	.0100						
MF10	0,75		18	-	63	7	5,5	9,2	.0102						
MF10	1	20	22	-	63	7	5,5	9	.0103						
MF10	1,25	24	22	-	70	7	5,5	8,8	.0104						
M 11	1,5		22	-	70	8	6,2	9,5	.0110						
MF11	0,75		18	-	63	8	6,2	10,2	.0112						
MF11	1		18	-	63	8	6,2	10	.0113						
M 12	1,75	29	24	-	75	9	7	10,2	.0120						
MF12	1	22	24	-	70	9	7	11	.0123						
MF12	1,25	22	24	-	70	9	7	10,8	.0124						
MF12	1,5	22	24	-	70	9	7	10,5	.0125						
M 14	2	30	32	-	80	11	9	12	.0140						
MF14	1		18	-	70	11	9	13	.0143						
MF14	1,25	22	26	-	70	11	9	12,8	.0144						
MF14	1,5	22	26	-	70	11	9	12,5	.0145						
M 16	2	32	32	-	80	12	9	14	.0160						
MF16	1		18	-	80	12	9	15	.0163						
MF16	1,5	22	27	-	70	12	9	14,5	.0165						
M 18	2,5	40	40	-	95	14	11	15,5	.0180						
MF18	1		18	-	80	14	11	17	.0183						
MF18	1,5	22	22	-	80	14	11	16,5	.0185						
MF18	2	22	22	-	80	14	11	16	.0186						
M 20	2,5	40	40	-	95	16	12	17,5	.0200						
MF20	1		18	-	80	16	12	19	.0203						
MF20	1,5	22	16	-	80	16	12	18,5	.0204						
MF20	1,5	22	32	-	80	16	12	18,5	.0205						
MF20	2	22	32	-	80	16	12	18	.0206						
M 22	2,5	40	40	-	100	18	14,5	19,5	.0220						
MF22	1		18	-	80	18	14,5	21	.0223						
MF22	1,5	22	32	-	80	18	14,5	20,5	.0225						
MF22	2	22	32	-	80	18	14,5	20	.0226						
M 24	3	50	50	-	110	18	14,5	21	.0240						
MF24	1		18	-	90	18	14,5	23	.0243						
MF24	1,5	22	18	-	90	18	14,5	22,5	.0244						
MF24	1,5	22	34	-	90	18	14,5	22,5	.0245						
MF24	2		22	-	90	18	14,5	22	.0246						
M 27	3	50	50	-	110	20	16	24	.0270						
M 30	3,5	56	56	-	125	22	18	26,5	.0300						

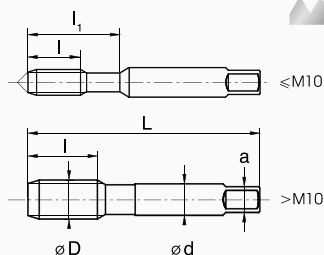
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

\* Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит из трех (двух) метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (MF) комплект состоит из двух метчиков

\*\*\*Метчики размером до М 1,4 включительно имеют поле допуска 4Н

# **МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ**

**Метрическая резьба ISO DIN-13**  
Основной и мелкие шаги.



## **КОМПЛЕКТНЫЕ\***

## **ШТУЧНЫЕ**



КОД										45HRC. KPT176.	1200. KPT285F.	INOX. KPT179F.	INOX. KPT169F.	INOX. KPT513F.	55HRC. KPT176F.
СТАНДАРТ										≈DIN 352/2181	DIN 352/2181				≈DIN 352
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ											P6M5K5	HSSE (P6M5K5)			P6M5K8-МП
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ															
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	2 (6H)	6H	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TiCN			OX	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ															
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										8P/4P/2-3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P
M øD	P	l мм		l <sub>1</sub> мм		L мм	ød	a		код					
		INOX	45HRC/TINOX	INOX	45HRC/TINOX										
MF 9	1	20				63	7	5,5	8	.0093					
M 10	1,5	22	26			70	7	5,5	8,5	.0100	●	○	○	●	○
MF10	0,75	22	18			70	7	5,5	9,2	.0102	○	○	○	○	
MF10	1	22	18			63	7	5,5	9	.0103	○	○	○	○	
MF10	1,25	22	18			70	7	5,5	8,8	.0104	○	○	○	○	
M 11	1,5	22				70	8	6,2	9,5	.0110					
MF11	0,75	22				70	8	6,2	10,2	.0112					
MF11	1	22				70	8	6,2	10	.0113					
M 12	1,75	24	32			75	9	7	10,2	.0120	●	○	○	●	○
MF12	1	24	20			75	9	7	11	.0123		○	○	○	
MF12	1,25	24	20			75	9	7	10,8	.0124	○	○	○	○	
MF12	1,5	24	20			70	9	7	10,5	.0125	○	○	○	○	
M 14	2	26	32			80	11	9	12	.0140	○	○	○	○	
MF14	1	26	20			80	11	9	13	.0143	○	○	○	○	
MF14	1,25	26	20			80	11	9	12,8	.0144	○	○	○	○	
MF14	1,5	26	20			80	11	9	12,5	.0145	○	○	○	○	
M 16	2	27	32			80	12	9	14	.0160	○	○	○	○	
MF16	1	27	20			80	12	9	15	.0163	○	○	○	○	
MF16	1,5	27	20			70	12	9	14,5	.0165	○	○	○	○	
M 18	2,5	30	32			95	14	11	15,5	.0180	○	○	○	○	
MF18	1	30	20			95	14	11	17	.0183	○	○	○	○	
MF18	1,5	30	20			95	14	11	16,5	.0185	○	○	○	○	
MF18	2	30	20			95	14	11	16	.0186	○	○	○	○	
M 20	2,5	32	32			95	16	12	17,5	.0200	○	○	○	○	
MF20	1	32	20			95	16	12	19	.0203	○	○	○	○	
MF20	1,5	32	20			95	16	12	18,5	.0205	○	○	○	○	
MF20	2	32	20			95	16	12	18	.0206	○	○	○	○	
M 22	2,5	32				100	18	14,5	19,5	.0220		○	○	○	
MF22	1	32				100	18	14,5	21	.0223		○	○	○	
MF22	1,5	32				100	18	14,5	20,5	.0225		○	○	○	
MF22	2	32				100	18	14,5	20	.0226		○	○	○	
M 24	3	34				110	18	14,5	21	.0240		○	○	○	
MF24	1	34				110	18	14,5	23	.0243		○	○	○	
MF24	1,5	34				110	18	14,5	22,5	.0245		○	○	○	
MF24	2	34				110	18	14,5	22	.0246		○	○	○	
M 27	3	50				110	20	16	24	.0270		○			
M 30	3,5	56				125	22	18	26,5	.0300		○			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

\* Для метчиков с основным шагом резьбы (M) комплект состоит из трех (двух) метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (MF) комплект состоит из двух метчиков

\*\*\*Метчики размером до M 1,4 включительно имеют поле допуска 4H



## НАБОР МЕТЧИКОВ РУЧНЫХ МЗ-М12 (7 комплектов из 3 шт.)

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ				
код	INOX. KPT179.	INOX. KPT169.	INOX. KPT181.	45HRC. KPT176.
код				
.SET07				



- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

\* Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит из трех метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (MF) комплект состоит из двух метчиков

## МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ ШТУЧНЫЕ

## ОБЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ



Метчики машинно-ручные штучные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5 без износостойкого покрытия. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможно ручное нарезание резьбы.

4P

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

850.KPT158.	
850.KPT159.	
СТАНДАРТ	ISO 529/DIN 352 / DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5 (HSS)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	

## ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 55 HRC



Метчики машинно-ручные штучные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП с повышенной теплостойкостью с износостойким покрытием TiCN. Благодаря свойствам порошковой стали метчики имеют высокую размерную стойкость и стойкость режущей кромки. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки высокопрочных и труднообрабатываемых материалов твердостью до 55 HRC.

4–5P

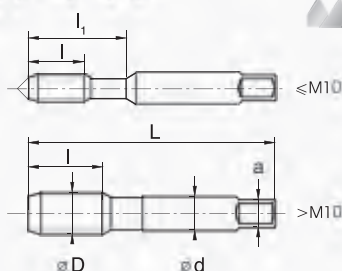
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

55HRC.KPT176F.	
СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	

ДЛЯ ЗАКАЗА КАКОГО-ЛИБО МЕТЧИКА ИЗ ЛЮБОГО КОМПЛЕКТА ДОБАВЬТЕ К ОБОЗНАЧЕНИЮ КОМПЛЕКТА НОМЕР МЕТЧИКА В КОМПЛЕКТЕ

# МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкий шаг.



## ШТУЧНЫЕ



КОД

850.KPT158.

850.KPT159.

СТАНДАРТ

DIN 352/2181

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5  
HSS

P6M5  
HSS

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

2  
(6H)

2  
(6H)

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

D/4P

D/4P

M	P	I	I <sub>1</sub>	L	ød	a	код
øD	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
M 3	0,5	11	19	48	3,15	2,5	.0030
M 3,5	0,6	13	19	50	3,55	2,8	.0035
M 4	0,7	13	22	53	4	3,15	.0040
M 4	0,5	13	22	53	4	3,15	.0041
M 4,5	0,75	13	22	53	4,5	3,55	.0045
M 4,5	0,5	13	22	53	4,5	3,55	.0046
M 5	0,8	16	26	58	5	4	.0050
M 5	0,5	16	26	58	5	4	.0051
M 5,5	0,5	17	27	62	5,6	4,5	.0056
M 6	1	19	29	66	6,3	5	.0060
M 6	0,5	19	29	66	6,3	5	.0061
M 6	0,75	19	29	66	6,3	5	.0062
M 7	1	19	29	66	7,1	5,6	.0070
M 7	0,75	19	29	66	7,1	5,6	.0072
M 8	1,25	22	32	72	8	6,3	.0080
M 8	0,5	19	29	66	8	6,3	.0081
M 8	0,75	19	29	66	8	6,3	.0082
M 8	1	19	29	69	8	6,3	.0083
M 9	1,25	22	33	72	9	7,1	.0090
M 9	0,75	19	30	68	9	7,1	.0092
M 9	1	19	30	69	9	7,1	.0093
M 10	1,5	24	36	80	10	8	.0100
M 10	0,5	19	31	73	10	8	.0101
M 10	0,75	19	31	73	10	8	.0102
M 10	1	20	32	76	10	8	.0103
M 10	1,25	20	32	76	10	8	.0104
M 11	1,5	25		85	8	6,3	.0110
M 11	0,75	20		80	8	6,3	.0112
M 11	1	20		80	8	6,3	.0113
M 12	1,75	29		89	9	7,1	.0120
M 12	0,5	20		80	9	7,1	.0121
M 12	0,75	20		80	9	7,1	.0122
M 12	1	20		80	9	7,1	.0123
M 12	1,25	24		84	9	7,1	.0124
M 12	1,5	29		89	9	7,1	.0125
M 14	2	26		80	11	9	.0140
M 14	0,5	18		70	11	9	.0141

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ  
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**
**ШТУЧНЫЕ**


КОД										850.KPT158.	850.KPT159.
СТАНДАРТ										DIN 352/2181	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5 HSS	P6M5 HSS
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ											
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ											
ИСПОЛНЕНИЕ											
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										D/4P	D/4P
M øD	P	L мм	L <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код			
M 14	0,75	18		70	11	9	13,2	.0142			
M 14	1	18		70	11	9	13	.0143			
M 14	1,25	20		70	11	9	12,8	.0144			
M 14	1,5	20		70	11	9	12,5	.0145			
M 15	1	18		70	12	9	14	.0153			
M 15	1,5	20		70	12	9	13,5	.0155			
M 16	2	27		80	12	9	14	.0160			
M 16	0,5	18		70	12	9	15,5	.0161			
M 16	0,75	18		70	12	9	15,2	.0162			
M 16	1	18		70	12	9	15	.0163			
M 16	1,25	18		70	12	9	15	.0164			
M 16	1,5	20		70	12	9	14,5	.0165			
M 17	1	18		80	12	9	16	.0173			
M 17	1,5	22		80	12	9	15,5	.0175			
M 18	2,5	30		95	14	11	15,5	.0180			
M 18	1	18		80	14	11	17	.0183			
M 18	1,5	22		80	14	11	16,5	.0185			
M 18	2	22		80	14	11	16	.0186			
M 20	2,5	32		95	16	12	17,5	.0200			
M 20	1	18		80	16	12	19	.0203			
M 20	1,5	22		80	16	12	18,5	.0205			
M 20	2	22		80	16	12	18	.0206			
M 22	2,5	32		100	18	14,5	19,5	.0220			
M 22	1	18		80	18	14,5	21	.0223			
M 22	1,5	22		80	18	14,5	20,5	.0225			
M 22	2	22		80	18	14,5	20	.0226			
M 24	3	34		110	18	14,5	21	.0240			
M 24	1	18		90	18	14,5	23	.0243			
M 24	1,5	22		90	18	14,5	22,5	.0245			
M 24	2	22		90	18	14,5	22	.0246			
M 25	1	18		90	18	14,5	24	.0253			
M 25	1,5	22		90	18	14,5	23,5	.0255			
M 25	2	22		90	18	14,5	23	.0256			
M 26	1,5	22		90	18	14,5	24,5	.0265			
M 27	3	36		110	20	16	24	.0270			
M 27	1	22		90	20	16	26	.0273			
M 27	1,5	22		90	20	16	25,5	.0275			
M 27	2	22		90	20	16	25	.0276			
M 28	1	20		90	20	16	27	.0283			
M 28	1,5	22		90	20	16	26,5	.0285			
M 28	2	22		90	20	16	26	.0286			
M 30	3,5	40		125	22	18	26,5	.0300			
M 30	1	18		90	22	18	29	.0303			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ  
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

ШТУЧНЫЕ



КОД	850.KPT158.	850.KPT159.
СТАНДАРТ	DIN 352/2181	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5 HSS	P6M5 HSS
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	D/4P	D/4P

M øD	P	L мм	L <sub>1</sub> мм	ød	a		код
M 30	1,5	22	90	22	18	28,5	.0305
M 30	2	22	90	22	18	28	.0306
M 30	3	36	125	22	18	27	.0307
M 32	1,5	22	90	22	18	30,5	.0325
M 32	2	22	90	22	18	30	.0326
M 33	3,5	40	125	25	20	29,5	.0330
M 33	1,5	25	100	25	20	31,5	.0335
M 33	2	25	100	25	20	31	.0336
M 33	3	36	125	25	20	30	.0337
M 35	1,5	25	100	28	22	33,5	.0355
M 36	4	50	150	28	22	32	.0360
M 36	1,5	25	100	28	22	34,5	.0365
M 36	2	30	125	28	22	34	.0366
M 36	3	36	125	28	22	33	.0367
M 38	1,5	25	100	28	22	36,5	.0385
M 39	4	50	150	32	24	35	.0390
M 39	1,5	25	110	32	24	37,5	.0395
M 39	2	30	125	32	24	37	.0396
M 39	3	36	125	32	24	36	.0397
M 40	1,5	25	110	32	24	38,5	.0405
M 40	2	30	125	32	24	38	.0406
M 40	3	36	125	32	24	37	.0407
M 42	4,5	56	150	32	24	37,5	.0420
M 42	1,5	25	110	32	24	40,5	.0425
M 42	2	30	125	32	24	40	.0426
M 42	3	36	125	32	24	39	.0427
M 42	4	50	150	32	24	38	.0428
M 45	4,5	58	160	36	29	40,5	.0450
M 45	1,5	25	110	36	29	43,5	.0455
M 45	2	30	125	36	29	43	.0456
M 45	3	36	125	36	29	42	.0457
M 45	4	50	160	36	29	41	.0458
M 48	5	65	180	36	29	43	.0480
M 48	1,5	25	140	36	29	46,5	.0485
M 48	2	36	140	36	29	46	.0486
M 48	3	36	140	36	29	45	.0487
M 48	4	55	180	36	29	44	.0488
M 50	1,5	25	140	36	29	48,5	.0505
M 50	2	30	140	36	29	48	.0506
M 50	3	36	140	36	29	47	.0507
M 52	5	65	180	40	32	47	.0520
M 52	1,5	25	140	40	32	50,5	.0525
M 52	2	32	140	40	32	50	.0526
M 52	3	40	140	40	32	49	.0527
M 52	4	55	180	40	32	48	.0528
M 56	5,5	70	180	40	32	50,5	.0560
M 60	5,5	70	200	45	35	54,5	.0600
M 64	6	75	220	50	39	58	.0640
M 68	6	75	220	50	39	62	.0680

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

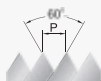
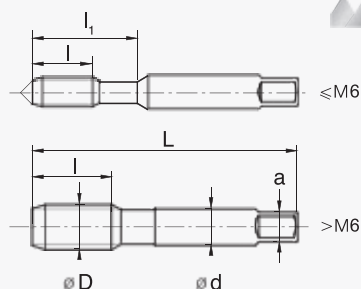
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

## МЕТЧИКИ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ КОРОТКИЕ



КОД									850.KPT309.	850.KPT387.	850.KPT338.
СТАНДАРТ									DIN 529		
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									P6M5		
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ											
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											
ПОКРЫТИЕ											
ИСПОЛНЕНИЕ										Az	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ											
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									B	B	C
M ØD	P	l мм	L мм	Ød	a		код				
M 2,00	0,40	8,0	41,0	2,50	2,00	1,6	.0020		○		
M 2,50	0,45	9,5	44,5	2,80	2,24	2,05	.0025		○		
M 2,60	0,45	9,5	44,5	2,90	2,24	2,15	.0026		○		
M 3,00	0,50	11,0	48,0	3,15	2,50	2,5	.0030		○		
M 3,55	0,60	13,0	50,0	3,55	2,80	2,9	.0035		○		
M 4,00	0,70	13,0	53,0	4,00	3,15	3,3	.0040		○		
M 5,00	0,80	16,0	58,0	5,00	4,00	4,2	.0050		○		
M 6,00	1,00	19,0	66,0	6,30	5,00	5,0	.0060		○		
M 7,00	1,00	19,0	66,0	7,10	5,60	6,0	.0070		○		
M 8,00	1,25	22,0	72,0	8,00	6,30	6,8	.0080		○		
M 10,0	1,50	24,0	80,0	10,00	8,00	8,5	.0100		○		
M 12,0	1,75	29,0	89,0	9,00	7,10	10,2	.0120		○		
M 14,0	2,00	30,0	95,0	11,20	9,00	12,0	.0140		○		
M 16,0	2,00	32,0	102,0	12,50	10,00	14,0	.0160		○		
M 18,0	2,50	37,0	110,0	14,00	11,20	15,5	.0180		○		
M 20,0	2,50	37,0	112,0	14,00	11,20	17,5	.0200		○		
M 22,0	2,50	38,0	118,0	16,00	12,50	19,5	.0220		○		
M 24,0	3,00	45,0	130,0	18,00	14,00	21,0	.0240		○		
M 27,0	3,00	45,0	135,0	20,00	16,00	24,0	.0270		○		
M 30,0	3,50	48,0	138,0	20,00	16,00	26,5	.0300		○		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

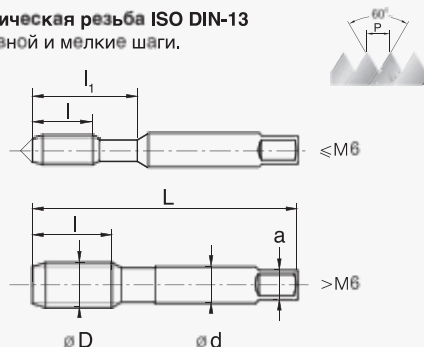
STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



## МЕТЧИКИ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ КОРОТКИЕ



КОД								850.KPT277.	850.KPT321.	850.KPT322.	850.KPT323.
СТАНДАРТ								DIN 352			
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ								P6M5K5			
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ											
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ								2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ											
ИСПОЛНЕНИЕ									Az		
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ											
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА								B	B	C	C
M øD	P	l мм	L мм	ød	a		код				
M 3	0,50	11	40	3,5	2,7	2,5	.0030				
M 4	0,70	13	45	4,5	3,4	3,3	.0040				
M 5	0,80	16	48	6,0	4,9	4,2	.0050				
M 6	1,00	19	50	6,0	4,9	5,0	.0060				
M 8	1,25	22	56	6,0	4,9	6,8	.0080				
M 10	1,50	24	70	7,0	5,5	8,5	.0100				
M 12	1,75	29	75	9,0	7,0	10,2	.0120				
M 14	2,00	30	80	11,0	9,0	12,0	.0140				
M 16	2,00	32	80	12,0	9,0	14,0	.0160				
M 18	2,50	40	95	14,0	11,0	15,5	.0180				
M 20	2,50	40	95	16,0	12,0	17,5	.0200				
M 22	2,50	40	100	18,0	14,5	19,5	.0220				
M 24	3,00	50	110	18,0	14,5	21,0	.0240				

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (М1–М1,8 с усиленным хвостовиком) и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850.KPT001.



850.KPT013.



850.KPT003.



850.KPT015.



850.KPT002.



850.KPT014.



ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

ПОКРЫТИЕ

TiN

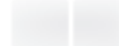
НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (М1–М1,8 с усиленным хвостовиком) и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850.KPT024.



850.KPT043.



850.KPT029.



850.KPT048.



850.KPT025.



850.KPT044.



850.KPT026.



850.KPT045.



ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

ПОКРЫТИЕ

OX

TiN

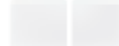
НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



\*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ М2–М2,6 ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-МП

ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (М1–М1,8 с усиленным хвостовиком) и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850.KPT063.	
850.KPT087.	
850.KPT068.	
850.KPT092.	
850.KPT064.	
850.KPT088.	
850.KPT065.	
850.KPT089.	

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ		ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	

ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шахматным расположением зубьев с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки коротких сквозных отверстий в мягких и вязких материалах. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое направление нарезания резьбы. Обработка сталей, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

















850 AZ.KPT030.
850 AZ.KPT049.
850 AZ.KPT091.
850 AZ.KPT193.
850 AZ.KPT090.
850 AZ.KPT192.













ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ		ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	

\*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ М2–М2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Р6М5К8-МП

ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа	СТАНДАРТ	DIN 371/376/374
--	----------	-----------------

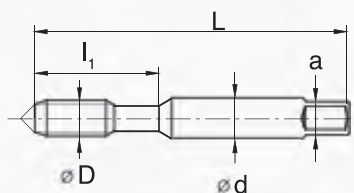
		<p>Метчики машинные для нарезания резьб с полем допуска 6G и 7G. Свойства и применение аналогичны вышеперечисленным видам метчиков соответственно конструкции и исполнению.</p>	850.KPT027.	6G
			850.KPT046.	6G
			850.KPT066.	6G
			850.KPT090.	6G
			850.KPT028.	7G
			850.KPT047.	7G
			850.KPT067.	7G
			850.KPT091.	7G

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.	МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	 
	КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	3 (6G)3 (7G)	ИСПОЛНЕНИЕ	 
	ПОКРЫТИЕ	 	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	 
	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	 	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B  C 

\*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ М2-М2,6 ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP

# Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



## DIN-371

КОД

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

### МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 371















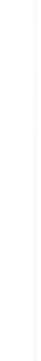
























850.KPT 001.	850.KPT 024.	850.KPT 063.	850.KPT 025.	850.KPT 064.
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
			OX	OX
C	B	C	B	C

M øD	P	I мм	I <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код					
M 1	0,25	5,5			40	2,5	2,1	0,75	.0010				
M 1,2	0,25	5,5			40	2,5	2,1	0,95	.0012				
M 1,4	0,3	7			40	2,5	2,1	1,1	.0014				
M 1,6	0,35	8			40	2,5	2,1	1,25	.0016				
M 1,7	0,35	8			40	2,5	2,1	1,3	.0017				
M 1,8	0,35	8			40	2,5	2,1	1,45	.0018				
M 2	0,4	8	8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020				
M 2	0,25	8	8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0007				
M 2,5	0,45	9	5	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025				
M 2,5	0,35	7	5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009				
M 2,6	0,45	9	9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026				
M 2,6	0,35	7	5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008				
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030			
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031			
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035			
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036			
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040			
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041			
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045			
M 5	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050			
M 5	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051			
M 6	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060			
M 6	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061			
M 6	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062			
M 7	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070			
M 8	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080			
M 8	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081			
M 8	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082			
M 8	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083			
M 9	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090			
M 10	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100			
M 10	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101			
M 10	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102			
M 10	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103			
M 10	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



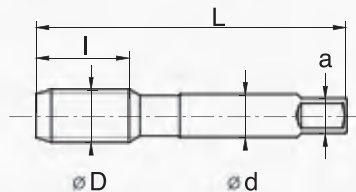
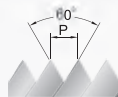
МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 371

												
850.KPT 002.	850.KPT 026.	850.KPT 065.	850AZ.KPT 030.	850AZ.KPT 091.	850AZ.KPT 090.	850.KPT 027.	850.KPT 066.	850.KPT 028.	850.KPT 067.	850.KPT 003.	850.KPT 029.	850.KPT 068.
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
												
2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	3 (6G)	3 (6G)	3 (7G)	3 (7G)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
TiN	TiN	TiN		OX	TiN							
			Az	Az	Az							
												
C	B	C	B	B	B	B	C	B	C	C	B	C

\* МЕТЧИКИ РАЗМЕР М 1 - М 2,5 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО СДЕЛАНЫ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-МП (HSSE-PM)

# Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



## DIN-376

## DIN-374

КОД

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ



























































































































































ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

## МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376/DIN 374



850.KPT 013.	850.KPT 043.	850.KPT 087.	850.KPT 044.	850.KPT 088.
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
			OX	OX
C	B	C	B	C

M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код							
																
M 3	0,5	11	11	5	56	2,2	1,8*	2,5	.0030							
M 4	0,7	13	13	7	63	2,8	2,1	3,3	.0040							
M 5	0,8	16	16	8	70	3,5	2,7	4,2	.0050							
M 6	1	19	19	10	80	4,5	3,4	5	.0060							
M 6	0,5	14	14	8	80	4,5	3,4	5,5	.0061							
M 6	0,75	14	14	8	80	4,5	3,4	5,2	.0062							
M 8	1,25	22	22	13	90	6	4,9	6,8	.0080							
M 8	0,5	20	18	8	80	6	4,9	7,5	.0081							
M 8	0,75	20	18	10	90	6	4,9	7,2	.0082							
M 8	1	20	20	10	90	6	4,9	7	.0083							
M 9	1	20	20	10	90	7	5,5	8	.0093							
M 10	1,5	24	24	15	100	7	5,5	8,5	.0100							
M 10	0,5	18	20	10	90	7	5,5	9,5	.0101							
M 10	0,75	18	18	10	90	7	5,5	9,2	.0102							
M 10	1	20	20	10	90	7	5,5	9	.0103							
M 10	1,25	20	20	15	100	7	5,5	8,8	.0104							
M 11	1	20	20	10	90	8	6,2	10	.0113							
M 12	1,75	29	29	18	110	9	7	10,2	.0120							
M 12	0,5	20	20	10	100	9	7	11,5	.0121							
M 12	0,75	20	20	10	100	9	7	11,2	.0122							
M 12	1	20	20	10	100	9	7	11	.0123							
M 12	1,25	20	20	15	100	9	7	10,8	.0124							
M 12	1,5	20	20	15	100	9	7	10,5	.0125							
M 14	2	30	30	20	110	11	9	12	.0140							
M 14	0,5	20	20	10	100	11	9	13,5	.0141							
M 14	0,75	20	20	10	100	11	9	13,2	.0142							
M 14	1	20	20	10	100	11	9	13	.0143							
M 14	1,25	20	20	15	100	11	9	12,8	.0144							
M 14	1,5	20	20	15	100	11	9	12,5	.0145							
M 15	1	20	20	10	100	12	9	14	.0153							

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ











































































































































































































\* Для серии 850AZ.KPT049. код.0030 квадрат на хвостовике отсутствует.



65



## МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376/DIN 374

														
КОД										850.KPT 013.	850.KPT 043.	850.KPT 087.	850.KPT 044.	850.KPT 088.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ													OX	OX
ИСПОЛНЕНИЕ														
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ												40° 		40° 
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	B	C	B	C
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код					
			15° 	40° 										
M 16	2	32	32	20	110	12	9	14	.0160					
M 16	0,5	20	20	10	100	12	9	15,5	.0161					
M 16	0,75	20	20	10	100	12	9	15,2	.0162					
M 16	1	20	20	10	100	12	9	15	.0163					
M 16	1,5	20	20	15	100	12	9	14,5	.0165					
M 18	2,5	34	34	25	125	14	11	15,5	.0180					
M 18	1	24	24	10	110	14	11	17	.0183					
M 18	1,5	24	24	17	110	14	11	16,5	.0185					
M 18	2	32	24	20	125	14	11	16	.0186					
M 20	2,5	34	34	25	140	16	12	17,5	.0200					
M 20	1	24	24	10	125	16	12	19	.0203					
M 20	1,5	24	24	17	125	16	12	18,5	.0205					
M 20	2	32	32	17	140	16	12	18	.0206					
M 22	2,5	34	34	25	140	18	14,5	19,5	.0220					
M 22	1	24	24	10	125	18	14,5	21	.0223					
M 22	1,5	24	24	17	125	18	14,5	20,5	.0225					
M 22	2	32	24	20	140	18	14,5	20	.0226					
M 24	3	38	38	30	160	18	14,5	21	.0240					
M 24	1	27	27	10	140	18	14,5	23	.0243					
M 24	1,5	27	27	20	140	18	14,5	22,5	.0245					
M 24	2	27	27	20	140	18	14,5	22	.0246					
M 25	1,5	27	27	20	140	18	14,5	23,5	.0225					
M 26	1,5	27	27	20	140	18	14,5	24,5	.0265					
M 27	3	38	38	30	160	20	16	24	.0270					
M 27	1,5	27	27	20	140	20	16	25,5	.0275					
M 27	2	27	27	20	140	20	16	25	.0276					
M 28	1,5	27	27	20	140	20	16	26,5	.0285					
M 28	2	27	27	20	140	20	16	26	.0286					
M 30	3,5	45	45	35	180	22	18	26,5	.0300					
M 30	1,5	27	27	22	150	22	18	28,5	.0305					
M 30	2	27	27	22	150	22	18	28	.0306					
M 32	1,5	27	27	22	150	22	18	30,5	.0325					
M 32	2	27	27	24	150	22	18	30	.0326					
M 33	3,5	50	50	35	180	25	20	29,5	.0330					
M 33	1,5	30	30	22	160	25	20	31,5	.0335					
M 33	2	30	30	24	160	25	20	31	.0336					



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ



ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



67



## МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376/DIN 374

КОД

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ





КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

$M$ $\varnothing D$	$P$	$L$ мм			$L$ мм	$\varnothing d$	$a$		код					
														
М 34	1,5	30	30	22	170	28	22	32,5	.0345	●	●	●	●	●
М 35	1,5	30	30	22	170	28	22	33,5	.0355	○	○	○	○	○
М 36	4	56	56	40	200	28	22	32	.0360	●	●	●	●	●
М 36	1,5	30	30	24	170	28	22	34,5	.0365	●	●	●	●	●
М 36	2	30	30	24	170	28	22	34	.0366	●	●	●	●	●
М 36	3	50	50	30	200	28	22	33	.0367	●	●	●	●	●
М 38	1,5	30	30	24	170	28	22	36,5	.0385	○	○	○	○	○
М 39	4	60	55	40	200	32	24	35	.0390	●	●	●	●	●
М 39	1,5	30		25	170	32	24	37,5	.0395	○	○	○	○	○
М 39	2	30		25	170	32	24	37	.0396	○	○	○	○	○
М 39	3	50		30	200	32	24	36	.0397	○	○	○	○	○
М 40	1,5	30		25	170	32	24	38,5	.0405	○	○	○	○	○
М 40	2	30		25	170	32	24	38	.0406	○	○	○	○	○
М 42	4,5	60	60	45	200	32	24	37,5	.0420	●	●	●	●	●
М 42	1,5	30		25	170	32	24	40,5	.0425	○	○	○	○	○
М 42	2	30		25	170	32	24	40	.0426	○	○	○	○	○
М 42	3	60		30	200	32	24	39	.0427	○	○	○	○	○
М 45	4,5	65		45	220	36	29	40,5	.0450	●	●	●	●	●
М 45	1,5	30		27	180	36	29	43,5	.0455	○	○	○	○	○
М 45	2	30		27	180	36	29	43	.0456	○	○	○	○	○
М 45	3	50		30	200	36	29	42	.0457	○	○	○	○	○
М 48	5	70		50	250	36	29	43	.0480	●	●	●	●	●
М 48	1,5	30		27	190	36	29	46,5	.0485	○	○	○	○	○
М 48	2	30		27	190	36	29	46	.0486	○	○	○	○	○
М 48	3	50		33	225	36	29	45	.0487	○	○	○	○	○
М 50	1,5	30		27	190	36	29	48,5	.0505	○	○	○	○	○
М 50	2	30		33	190	36	29	48	.0506	○	○	○	○	○
М 52	5	70		50	250	40	32	47	.0520	●	●	●	●	●
М 52	1,5	32		27	190	40	32	50,5	.0525	○	○	○	○	○
М 52	2	32		33	190	40	32	50	.0526	○	○	○	○	○
М 52	3	50		33	225	40	32	49	.0527	○	○	○	○	○



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ



ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



69

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1000 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1000 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов и никеля.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	OX TiN GLS
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R

INOX.KPT031.
INOX.KPT050.
INOX.KPT032.
INOX.KPT051.
INOX.KPT033.
INOX.KPT052.
INOX.KPT034.
INOX.KPT053.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1000 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1000 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов и никеля.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	OX TiN GLS
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R

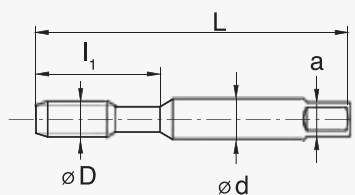
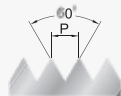
INOX.KPT069.
INOX.KPT091.
INOX.KPT070.
INOX.KPT092.
INOX.KPT071.
INOX.KPT093.
INOX.KPT072.
INOX.KPT094.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	40° 
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C

\*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ М2–М2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP

# Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



DIN-371

## ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



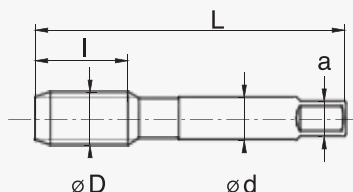
										INOX. KPT031.	INOX. KPT069.	INOX. KPT032.	INOX. KPT070.	INOX. KPT033.	INOX. KPT071.	INOX. KPT034.	INOX. KPT072.
КОД										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ																	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																	
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ												OX	OX	TiN	TiN	GLS	GLS
ИСПОЛНЕНИЕ																	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ											40°		40°		40°		40°
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	B	C	B	C	B	C
M øD	P	I мм			L <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код							
M 2	0,4	8		8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020			⊙	⊙	○	○	●
M 2	0,25	8		8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021					○	○	
M 2,5	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025			⊙	⊙	○	○	●
M 2,5	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009			○	○	○	○	○
M 2,6	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026			○	○	○	○	○
M 2,6	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008			○	○	○	○	
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●	⊙	⊙	●	●	○
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○	○	○	○
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○	○	○	○	○
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○	○	○	○	○
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	●	●	⊙	⊙	●	●	○
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○
M 5	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	●	●	⊙	⊙	●	●	○
M 5	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○
M 6	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	●	●	⊙	⊙	●	●	○
M 6	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○
M 6	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○
M 7	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○	○	○	○
M 8	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	●	●	⊙	⊙	●	●	○
M 8	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○	○	○	○
M 8	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○
M 8	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○
M 9	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○	○	○	○
M 10	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	●	●	⊙	⊙	●	●	○
M 10	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○	○	○	○
M 10	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○
M 10	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○
M 10	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

\*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ M2-M2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-376  
DIN-374



## ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

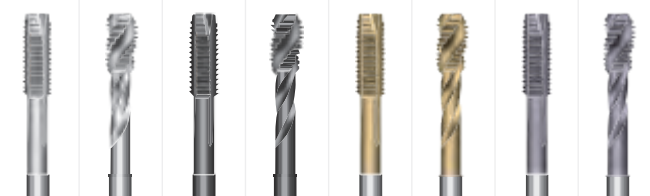
										ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ							
КОД										INOX. KPT050.	INOX. KPT091.	INOX. KPT051.	INOX. KPT092.	INOX. KPT052.	INOX. KPT093.	INOX. KPT053.	INOX. KPT094.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																	
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ												OX	OX	TiN	TiN	GLS	GLS
ИСПОЛНЕНИЕ																	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																	
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	B	C	B	C	B	C
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код								
M 3	0,5	11	11	5	56	2,2	1,8	2,5	.0030	○	○	○	○	○	○	○	○
M 4	0,7	13	13	7	63	2,8	2,1	3,3	.0040	○	○	○	○	○	○	○	○
M 5	0,8	16	16	8	70	3,5	2,7	4,2	.0050	○	○	○	○	○	○	○	○
M 6	1	19	19	10	80	4,5	3,4	5	.0060	○	○	○	○	○	○	○	○
M 6	0,5	14	14	8	80	4,5	3,4	5,5	.0061	○	○	○	○	○	○	○	○
M 6	0,75	14	14	8	80	4,5	3,4	5,2	.0062	○	○	○	○	○	○	○	○
M 8	1,25	22	22	13	90	6	4,9	6,8	.0080	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 8	0,5	20	18	10	90	6	4,9	7,5	.0081	○	○	○	○	○	○	○	○
M 8	0,75	20	18	10	90	6	4,9	7,2	.0082	○	○	○	○	○	○	○	○
M 8	1	20	20	10	90	6	4,9	7	.0083	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 9	1	20	20	10	90	7	5,5	8	.0093	○	○	○	○	○	○	○	○
M 10	1,5	24	24	15	100	7	5,5	8,5	.0100	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 10	0,5	18	20	10	90	7	5,5	9,5	.0101	○	○	○	○	○	○	○	○
M 10	0,75	18	18	10	90	7	5,5	9,2	.0102	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 10	1	20	20	10	90	7	5,5	9	.0103	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 10	1,25	20	20	15	100	7	5,5	8,8	.0104	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 11	1	20	20	10	90	8	6,2	10	.0113	○	○	○	○	○	○	○	○
M 12	1,75	29	29	18	110	9	7	10,2	.0120	●	●	●	●	●	●	●	●
M 12	0,5	20	20	10	100	9	7	11,5	.0121	○	○	○	○	○	○	○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	9	7	11,2	.0122	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 12	1	20	20	10	100	9	7	11	.0123	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 12	1,25	20	20	15	100	9	7	10,8	.0124	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 12	1,5	20	20	15	100	9	7	10,5	.0125	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 14	2	30	30	20	110	11	9	12	.0140	●	●	●	●	●	●	●	●
M 14	0,5	20	20	10	100	11	9	13,5	.0141	○	○	○	○	○	○	○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	11	9	13,2	.0142	○	○	○	○	○	○	○	○
M 14	1	20	20	10	100	11	9	13	.0143	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 14	1,25	20	20	15	100	11	9	12,8	.0144	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 14	1,5	20	20	15	100	11	9	12,5	.0145	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
M 15	1	20	20	10	100	12	9	14	.0153	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

\*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ M2-M2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP



## ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



INOX. КРТ050. INOX. КРТ091. INOX. КРТ051. INOX. КРТ092. INOX. КРТ052. INOX. КРТ093. INOX. КРТ053. INOX. КРТ094.

P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE



2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H)

OX OX TiN TiN GLS GLS



B C B C B C B C

M øD	P	I мм			L мм	ød	a		код								
M 16	2	32	32	20	110	12	9	14	.0160	●	●	●	●	○	○	○	○
M 16	0,5	20	20	10	100	12	9	15,5	.0161	○	○	○	○	○	○	○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	12	9	15,2	.0162	○	○	○	○	○	○	○	○
M 16	1	20	20	10	100	12	9	15	.0163	○	○	○	○	○	○	○	○
M 16	1,5	20	20	15	100	12	9	14,5	.0165	○	○	○	○	○	○	○	○
M 18	2,5	34	34	25	125	14	11	15,5	.0180	○	○	○	○	○	○	○	○
M 18	1	24	24	10	110	14	11	17	.0183	○	○	○	○	○	○	○	○
M 18	1,5	24	24	17	110	14	11	16,5	.0185	○	○	○	○	○	○	○	○
M 18	2	32	24	20	125	14	11	16	.0186	○	○	○	○	○	○	○	○
M 20	2,5	34	34	25	140	16	12	17,5	.0200	○	○	○	○	○	○	○	○
M 20	1	24	24	10	125	16	12	19	.0203	○	○	○	○	○	○	○	○
M 20	1,5	24	24	17	125	16	12	18,5	.0205	○	○	○	○	○	○	○	○
M 20	2	32	32	17	140	16	12	18	.0206	○	○	○	○	○	○	○	○
M 22	2,5	34	34	25	140	18	14,5	19,5	.0220	○	○	○	○	○	○	○	○
M 22	1	24	24	10	125	18	14,5	21	.0223	○	○	○	○	○	○	○	○
M 22	1,5	24	24	17	125	18	14,5	20,5	.0225	○	○	○	○	○	○	○	○
M 22	2	32	24	20	140	18	14,5	20	.0226	○	○	○	○	○	○	○	○
M 24	3	38	38	30	160	18	14,5	21	.0240	○	○	○	○	●	●	●	●
M 24	1	27	27	10	140	18	14,5	23	.0243	○	○	○	○	○	○	○	○
M 24	1,5	27	27	20	140	18	14,5	22,5	.0245	○	○	○	○	○	○	○	○
M 24	2	27	27	20	140	18	14,5	22	.0246	○	○	○	○	○	○	○	○
M 25	1,5	27	27	20	140	18	14,5	23,5	.0225	○	○	○	○	○	○	○	○
M 26	1,5	27	27	20	140	18	14,5	24,5	.0265	○	○	○	○	○	○	○	○
M 27	3	38	38	30	160	20	16	24	.0270	○	○	○	○	●	●	●	●
M 27	1,5	27	27	20	140	20	16	25,5	.0275	○	○	○	○	○	○	○	○
M 27	2	27	27	20	140	20	16	25	.0276	○	○	○	○	○	○	○	○
M 28	1,5	27	27	20	140	20	16	26,5	.0285	○	○	○	○	○	○	○	○
M 28	2	27	27	20	140	20	16	26	.0286	○	○	○	○	○	○	○	○
M 30	3,5	45	45	35	180	22	18	26,5	.0300	○	○	○	○	○	○	○	○
M 30	1,5	27	27	22	150	22	18	28,5	.0305	○	○	○	○	○	○	○	○
M 30	2	27	27	22	150	22	18	28	.0306	○	○	○	○	○	○	○	○
M 32	1,5	27	27	22	150	22	18	30,5	.0325	○	○	○	○	○	○	○	○
M 32	2	27	27	24	150	22	18	30	.0326	○	○	○	○	○	○	○	○
M 33	3,5	50	50	35	180	25	20	29,5	.0330	○	○	○	○	○	○	○	○
M 33	1,5	30	30	22	160	25	20	31,5	.0335	○	○	○	○	○	○	○	○
M 33	2	30	30	24	160	25	20	31	.0336	○	○	○	○	○	○	○	○































● продукция поддерживается на складе

○ продукция может отсутствовать на складе, минимальное количестворатно упаковке, срок поставки по запросу

○ продукция изготавливается под заказ, минимальное количество и срок поставки по запросу

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

\*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ М2-М2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Р6М5К8-МП

									ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ							
																
КОД									INOX. KPT050.	INOX. KPT091.	INOX. KPT051.	INOX. KPT092.	INOX. KPT052.	INOX. KPT093.	INOX. KPT053.	INOX. KPT094.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ									2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ											OX	OX	TiN	TiN	GLS	GLS
ИСПОЛНЕНИЕ																
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ										40° 		40° 		40° 		40° 
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									B	C	B	C	B	C	B	C
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код							
			15° 	40° 												
M 34	1,5	30	30	22	170	28	22	32,5	.0345	●	●	○	○	○	○	○
M 35	1,5	30	30	22	170	28	22	33,5	.0355	●	●	○	○	○	○	○
M 36	4	56	56	40	200	28	22	32	.0360	●	●	○	○	○	○	○
M 36	1,5	30	30	24	170	28	22	34,5	.0365	●	●	○	○	○	○	○
M 36	2	30	30	24	170	28	22	34	.0366	●	●	○	○	○	○	○
M 36	3	50	50	30	200	28	22	33	.0367	●	●	○	○	○	○	○
M 38	1,5	30	50	24	170	28	22	36,5	.0385	○	○	○	○	○	○	○
M 39	4	60	55	40	200	32	24	35	.0390	○	○	○	○	○	○	○
M 39	1,5	30		25	170	32	24	37,5	.0395	○	○	○	○	○	○	○
M 39	2	30		25	170	32	24	37	.0396	○	○	○	○	○	○	○
M 39	3	50		30	200	32	24	36	.0397	○	○	○	○	○	○	○
M 40	1,5	30		25	170	32	24	38,5	.0405	○	○	○	○	○	○	○
M 40	2	30		25	170	32	24	38	.0406	○	○	○	○	○	○	○
M 42	4,5	60	60	45	200	32	24	37,5	.0420	○	○	○	○	○	○	○
M 42	1,5	30		25	170	32	24	40,5	.0425	○	○	○	○	○	○	○
M 42	2	30		25	170	32	24	40,5	.0426	○	○	○	○	○	○	○
M 42	3	60		30	200	32	24	39	.0427	○	○	○	○	○	○	○
M 45	4,5	65		45	220	36	29	40,5	.0450	○	○	○	○	○	○	○
M 45	1,5	30		27	180	36	29	43,5	.0455	○	○	○	○	○	○	○
M 45	2	30		27	180	36	29	43	.0456	○	○	○	○	○	○	○
M 45	3	50		30	200	36	29	42	.0457	○	○	○	○	○	○	○
M 48	5	70		50	250	36	29	43	.0480	○	○	○	○	○	○	○
M 48	1,5	30		27	190	36	29	46,5	.0485	○	○	○	○	○	○	○
M 48	2	30		27	190	36	29	46	.0486	○	○	○	○	○	○	○
M 48	3	50		33	225	36	29	45	.0487	○	○	○	○	○	○	○
M 50	1,5	30		27	190	36	29	48,5	.0505	○	○	○	○	○	○	○
M 50	2	30		33	190	36	29	48	.0506	○	○	○	○	○	○	○
M 52	5	70		50	250	40	32	47	.0520	○	○	○	○	○	○	○
M 52	1,5	32		27	190	40	32	50,5	.0525	○	○	○	○	○	○	○
M 52	2	32		33	190	40	32	50	.0526	○	○	○	○	○	○	○
M 52	3	50		33	225	40	32	49	.0527	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ
- \*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ M2-M2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)

DIN 371/376/374

М



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MP, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5–2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого диапазона материалов: сталей, нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа, чугунов, алюминиевых сплавов. Возможна обработка сплавов прочих цветных металлов.

1200.KPT035.

1200.KPT054.

1200.KPT036.

1200.KPT055.

1200.KPT182.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-MP (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

ПОКРЫТИЕ

TiCN GLS

НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)

DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 40° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MP, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5–2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого диапазона материалов: сталей, нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа, чугунов, алюминиевых сплавов. Возможна обработка сплавов прочих цветных металлов.

1200.KPT075.

1200.KPT098.

1200.KPT076.

1200.KPT099.

1200.KPT166.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-MP (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

ПОКРЫТИЕ

TiCN GLS

НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ

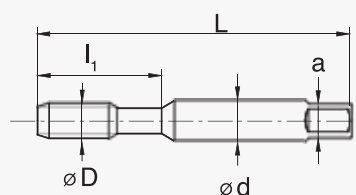
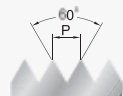


ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



**Метрическая резьба ISO DIN-13**  
Основной и мелкие шаги.**DIN-371****ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)**

КОД											1200.KPT036.	1200.KPT076.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ											P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ												
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ											TiCN	TiCN
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ												
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											B	C
M/MF øD	P	l мм			l <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код		
M 3,0	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●
M 3,0	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	⊙	⊙
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	⊙	⊙
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○
M 4,0	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	●	●
MF 4,0	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	⊙	⊙
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	●	●
MF 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	⊙	⊙
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5,0	.0060	●	●
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○
MF 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	⊙	⊙
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6,0	.0070	⊙	⊙
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	●	●
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○
MF 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	⊙	⊙
MF 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7,0	.0083	⊙	⊙
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	⊙	⊙
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	●	●
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○
MF 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○
MF 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9,0	.0103	⊙	⊙
MF 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	⊙	⊙



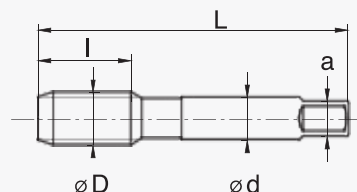
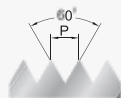
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ  
 ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ  
 ○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

**STVA.KPT264.0103**

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-376  
DIN-374

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)

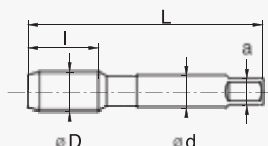


КОД										1200.KPT055.	1200.KPT099.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.										P6M5K8-MП HSSE-PM	P6M5K8-MП HSSE-PM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ											
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ											
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C
M ØD	P	l мм			L мм		Ød	a		код	
						LF					
M 3	0,5	11	11	5	56		2,2	1,8	2,5	.0030	
M 4	0,7	13	13	7	63		2,8	2,1	3,3	.0040	○
M 5	0,8	16	16	8	70		3,5	2,7	4,2	.0050	○
M 6	1	19	19	10	80		4,5	3,4	5	.0060	○
M 6	0,5	14	14	8	80		4,5	3,4	5,5	.0061	○
M 6	0,75	14	14	8	80		4,5	3,4	5,2	.0062	○
M 8	1,25	22	22	13	90		6	4,9	6,8	.0080	●
M 8	0,5	20	18	10	90		6	4,9	7,5	.0081	○
M 8	0,75	20	18	10	90		6	4,9	7,2	.0082	○
M 8	1	20	20	10	90		6	4,9	7	.0083	⊙
M 9	1	20	20	10	90		7	5,5	8	.0093	○
M 10	1,5	24	24	15	100		7	5,5	8,5	.0100	●
M 10	0,5	18	20	10	90		7	5,5	9,5	.0101	○
M 10	0,75	18	18	10	90		7	5,5	9,2	.0102	○
M 10	1	20	20	10	90		7	5,5	9	.0103	⊙
M 10	1,25	20	20	15	100		7	5,5	8,8	.0104	⊙
M 11	1	20	20	10	90		8	6,2	10	.0113	○
M 12	1,75	29	29	18	110	165	9	7	10,2	.0120	●
M 12	0,5	20	20	10	100	165	9	7	11,5	.0121	○
M 12	0,75	20	20	10	100	165	9	7	11,2	.0122	○
M 12	1	20	20	10	100	165	9	7	11	.0123	⊙
M 12	1,25	20	20	15	100	165	9	7	10,8	.0124	⊙
M 12	1,5	20	20	15	100	165	9	7	10,5	.0125	⊙
M 14	2	30	30	20	110	165	11	9	12	.0140	●
M 14	0,5	20	20	10	100	165	11	9	13,5	.0141	○
M 14	0,75	20	20	10	100	165	11	9	13,2	.0142	○
M 14	1	20	20	10	100	165	11	9	13	.0143	⊙
M 14	1,25	20	20	15	100	165	11	9	12,8	.0144	⊙
M 14	1,5	20	20	15	100	165	11	9	12,5	.0145	⊙
M 15	1	20	20	10	100	165	12	9	14	.0153	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):  
**STVA.KPT264.0103**  
КОД СЕРИИ    КОД РАЗМЕРА



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкий шаг.DIN-376  
DIN-374

## ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)



1200.KPT055.

1200.KPT099.

P6M5K8-МП  
HSSE-PMP6M5K8-МП  
HSSE-PMP6M5K5  
HSSEP6M5K5  
HSSE2  
(6H)2  
(6H)

TiCN

TiCN



B





C

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА





M øD	P	I мм			L мм		ød	a		код		
						LF						
M 16	2	32	32	20	110	165	12	9	14	.0160	●	●
M 16	0,5	20	20	10	100	165	12	9	15,5	.0161	○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	165	12	9	15,2	.0162	○	○
M 16	1	20	20	10	100	165	12	9	15	.0163	⊙	⊙
M 16	1,5	20	20	15	100	165	12	9	14,5	.0165	⊙	⊙
M 18	2,5	34	34	25	125	190	14	11	15,5	.0180	⊙	⊙
M 18	1	24	24	10	110	190	14	11	17	.0183	⊙	⊙
M 18	1,5	24	24	17	110	190	14	11	16,5	.0185	⊙	⊙
M 18	2	32	24	20	125	190	14	11	16	.0186	⊙	⊙
M 20	2,5	34	34	25	140	210	16	12	17,5	.0200	⊙	⊙
M 20	1	24	24	10	125	210	16	12	19	.0203	⊙	⊙
M 20	1,5	24	24	17	125	210	16	12	18,5	.0205	⊙	⊙
M 20	2	32	32	17	140	210	16	12	18	.0206	⊙	⊙
M 22	2,5	34	34	25	140	210	18	14,5	19,5	.0220	⊙	⊙
M 22	1	24	24	10	125	210	18	14,5	21	.0223	⊙	⊙
M 22	1,5	24	24	17	125	210	18	14,5	20,5	.0225	⊙	⊙
M 22	2	32	24	20	140	210	18	14,5	20	.0226	⊙	⊙
M 24	3	38	38	30	160	240	18	14,5	21	.0240	⊙	⊙
M 24	1	27	27	10	140	240	18	14,5	23	.0241	⊙	⊙
M 24	1,5	27	27	20	140	240	18	14,5	22,5	.0245	⊙	⊙
M 24	2	27	27	20	140	240	18	14,5	22	.0246	⊙	⊙
M 25	1,5	27	27	20	140		18	14,5	23,5	.0225	○	○
M 26	1,5	27	27	20	140		18	14,5	24,5	.0265	○	○
M 27	3	38	38	30	160		20	16	24	.0270	⊙	⊙
M 27	1,5	27	27	20	140		20	16	25,5	.0275	⊙	⊙
M 27	2	27	27	20	140		20	16	25	.0276	⊙	⊙
M 28	1,5	27	27	20	140		20	16	26,5	.0285	○	○
M 28	2	27	27	20	140		20	16	26	.0286	○	○
M 30	3,5	45	45	35	180		22	18	26,5	.0300	⊙	⊙
M 30	1,5	27	27	22	150		22	18	28,5	.0305	⊙	⊙
M 30	2	27	27	22	150		22	18	28	.0306	⊙	⊙
M 32	1,5	27	27	22	150		22	18	30,5	.0325	○	○
M 32	2	27	27	24	150		22	18	30	.0326	○	○
M 33	3,5	50	50	35	180		25	20	29,5	.0330	⊙	⊙
M 33	1,5	30	30	22	160		25	20	31,5	.0335	⊙	⊙
M 33	2	30	30	24	160		25	20	31	.0336	⊙	⊙
M 34	1,5	30	30	22	170		28	22	32,5	.0345	○	○
M 35	1,5	30	30	22	170		28	22	33,5	.0355	○	○
M 36	4	56	56	40	200		28	22	32	.0360	⊙	⊙
M 36	1,5	30	30	24	170		28	22	34,5	.0365	⊙	⊙
M 36	2	30	30	24	170		28	22	34	.0366	⊙	⊙
M 36	3	50	50	30	200		28	22	33	.0367	⊙	⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ





КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):  
STVA.KPT264.0103  
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ		СТАНДАРТ DIN 371/376/374
		<b>TITAN.KPT039.</b>
		<b>TITAN.KPT058.</b>





Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Износостойкое покрытие TiCN. Обработка титановых сплавов и никеля, сталей с пределом прочности до 1400 МПа, дуплексных нержавеющих сталей. Возможна обработка медно-цинковых и медно-оловянных сплавов, дающих длинную стружку.

МАТЕРИАЛ	<b>Р6М5К8-МП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6HX</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	<b>TiCN</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>B</b>

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ		СТАНДАРТ DIN 371/376/374
		<b>TITAN.KPT079.</b>
		<b>TITAN.KPT102.</b>


Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15 позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Износостойкое покрытие TiCN. Обработка титановых сплавов и никеля, сталей с пределом прочности до 1400 МПа, дуплексных нержавеющих сталей. Возможна обработка медно-цинковых и медно-оловянных сплавов, дающих длинную стружку.

МАТЕРИАЛ	<b>Р6М5К8-МП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6HX</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	<b>TiCN</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>C</b>

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ		СТАНДАРТ DIN 371/376/374
		<b>TITANAZ.KPT167.</b>
		<b>TITANAZ.KPT199.</b>
		<b>TITANAZ.KPT198.</b>
		<b>TITANAZ.KPT200.</b>

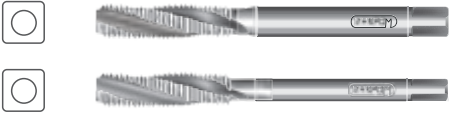
Метчики машинные с шахматным расположением зубьев с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие левой винтовой стружечной канавки 15 позволяет эффективно выводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без покрытия. Обработка титана и титановых сплавов, сталей с пределом прочности от 850 до 1400 МПа. Возможна обработка алюминиевых сплавов.

МАТЕРИАЛ	<b>Р6М5К8-МП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6HX</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	<b>Az</b>
ПОКРЫТИЕ		ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>C</b>

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплоустойчивостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Без покрытия. Обработка никелевых сплавов. Возможна обработка сталей с пределом прочности до 1400 МПа.

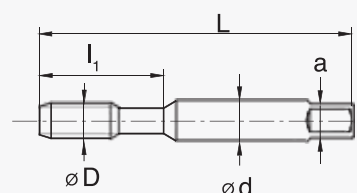
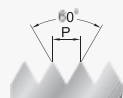
- NICKEL.KPT080.
- NICKEL.KPT103.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ		ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	15°
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C

# Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



DIN-371

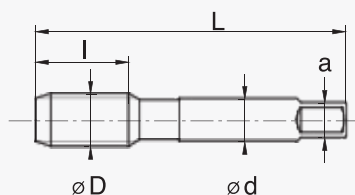
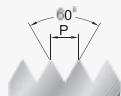
## ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ



КОД										TITAN.KPT 039.	TITAN.KPT 079.	TITAN.AZ.KPT167.	TITAN.AZ.KPT198.	NICKEL.KPT080.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN		TiCN	
ИСПОЛНЕНИЕ												Az	Az	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	C	C	C
M øD	P	I мм		L <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код					
M 2	0,4	8		8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020	○	○		○
M 2	0,25	8		8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021	○	○		○
M 2,5	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025	○	○	○	○
M 2,5	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009	○	○		○
M 2,6	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026	○	○		○
M 2,6	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008	○	○		○
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	○	○	○	○
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○	○
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○	○
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	○	○	○	○
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	○	○	○	○
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○	○	○
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	●	●	○	●
M 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○	○
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	●	●	○	●
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○	○
M 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○	○
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	●	●	○	●
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○
M 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○	○
M 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○	○
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	●	●	○	●
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○
M 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○	○
M 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○	○
M 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТИЧКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



**DIN-376**  
**DIN-374**

## ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ



КОД										TITAN.KPT 058.	TITAN.KPT 102.	TITAN.AZ.KPT199.	TITAN.AZ.KPT200.	NICKEL.KPT103.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN		TiCN	
ИСПОЛНЕНИЕ												Az	Az	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	C	C	C
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код					
M 12	1,75	29	29	18	110	9	7	10,2	.0120	⊙	⊙	○	○	⊙
M 12	0,5	20	20	10	100	9	7	11,5	.0121	○	○	○	○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	9	7	11,2	.0122	○	○	○	○	○
M 12	1	20	20	10	100	9	7	11	.0123	○	○	○	○	○
M 12	1,25	20	20	15	100	9	7	10,8	.0124	○	○	○	○	○
M 12	1,5	20	20	15	100	9	7	10,5	.0125	○	○	○	○	○
M 14	2	30	30	20	110	11	9	12	.0140	○	○	○	○	○
M 14	0,5	20	20	10	100	11	9	13,5	.0141	○	○	○	○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	11	9	13,2	.0142	○	○	○	○	○
M 14	1	20	20	10	100	11	9	13	.0143	○	○	○	○	○
M 14	1,25	20	20	15	100	11	9	12,8	.0144	○	○	○	○	○
M 14	1,5	20	20	15	100	11	9	12,5	.0145	○	○	○	○	○
M 15	1	20	20	10	100	12	9	14	.0153	○	○	○	○	○
M 16	2	32	32	20	110	12	9	14	.0160	○	○	○	○	○
M 16	0,5	20	20	10	100	12	9	15,5	.0161	○	○	○	○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	12	9	15,2	.0162	○	○	○	○	○
M 16	1	20	20	10	100	12	9	15	.0163	○	○	○	○	○
M 16	1,5	20	20	15	100	12	9	14,5	.0165	○	○	○	○	○
M 18	2,5	34	34	25	125	14	11	15,5	.0180	○	○	○	○	○
M 18	1	24	24	10	110	14	11	17	.0183	○	○	○	○	○
M 18	1,5	24	24	17	110	14	11	16,5	.0185	○	○	○	○	○
M 18	2	32	24	20	125	14	11	16	.0186	○	○	○	○	○
M 20	2,5	34	34	25	140	16	12	17,5	.0200	○	○	○	○	○
M 20	1	24	24	10	125	16	12	19	.0203	○	○	○	○	○
M 20	1,5	24	24	17	125	16	12	18,5	.0205	○	○	○	○	○
M 20	2	32	32	17	140	16	12	18	.0206	○	○	○	○	○
M 22	2,5	34	34	25	140	18	14,5	19,5	.0220					
M 22	1	24	24	10	125	18	14,5	21	.0223					
M 22	1,5	24	24	17	125	18	14,5	20,5	.0225					
M 22	2	32	24	20	140	18	14,5	20	.0226					

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ  
DIN 371/376/374

TTS-N



TTS-N



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа, сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку, и высокопрочных титановых сплавов. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

45HRC.KPT004.

45HRC.KPT016.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	TTS-N	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ  
DIN 371/376/374

TTS-N



TTS-N



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа, сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку, и высокопрочных титановых сплавов. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

45HRC.KPT472.

45HRC.KPT476.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	TTS-N	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

## ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ  
DIN 371/376/374

TTS-N



TTS-N



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа, сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку, и высокопрочных титановых сплавов. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

45HRC.KPT473.

45HRC.KPT477.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ  
СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ  
ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ  
ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18  
И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ

ПОКРЫТИЕ

TTS-N

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

C

## ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ  
DIN 371/376/374

TTS-N



TTS-N



Метчики машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий глубиной до 2 диаметров. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. С износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа, сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку, и высокопрочных титановых сплавов. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

45HRC.KPT082.

45HRC.KPT105.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ  
СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ  
ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ  
ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18  
И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TTS-N

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

C

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ DIN 371

M

TiCN



TiCN



Метчики машинные с шейкой для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Обработка закаленных сталей твердостью до 60 HRC.

60HRC.KPT202.

C

60HRC.KPT143.

D

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

VHM

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ DIN 371

TiCN



Метчики машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Обработка закаленных сталей твердостью до 60 HRC.

60HRC.KPT201.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

VHM

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



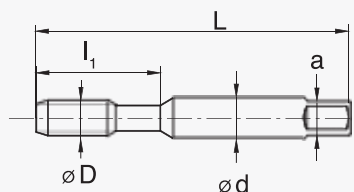
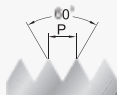
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



**DIN-371**

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ,  
ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

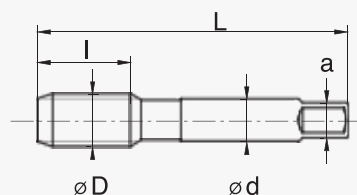


										45HRC. KPT004.	45HRC. KPT472.	45HRC. KPT473.	45HRC. KPT082.	60HRC. KPT202.	60HRC. KPT143.	60HRC. KPT201.
КОД																
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										Р6М5К8-МП HSSE-PM	Р6М5К8-МП HSSE-PM	Р6М5К8-МП HSSE-PM	Р6М5К8-МП HSSE-PM	VHM	VHM	VHM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N	TiCN	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ																
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	B	C	C	C	D	D
M øD	P	I мм			I <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код						
M 2	0,4	8			8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020					
M 2	0,25	8			8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021					
M 2,5	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025					
M 2,5	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009					
M 2,6	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026					
M 2,6	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008					
M 3	0,5	10	11		5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	⊙	●	●	○	○
M 3	0,35	8	8		5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○		
M 3,5	0,6	12	12		6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○		
M 3,5	0,35	9	9		5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○		
M 4	0,7	12	13		7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	⊙	●	●	○	○
M 4	0,5	10	10		7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	○	○	○		
M 4,5	0,75	14	14		7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○	○		
M 5,0	0,8	14	15		8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	⊙	●	●	○	○
M 5,0	0,5	12	12		8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○		
M 6,0	1	18	17		10	30	80	6	4,9	5	.0060	⊙	●	●	○	○
M 6,0	0,5	14	14		10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○		
M 6,0	0,75	14	14		10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○		
M 7,0	1	18	17		10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○		
M 8,0	1,25	20	20		13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	⊙	●	●	○	○
M 8,0	0,5	18	18		10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○		
M 8,0	0,75	18	18		10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○		
M 8,0	1	20	20		13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○		
M 9,0	1,25	20	20		13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○		
M 10,0	1,5	20	20		15	39	100	10	8	8,5	.0100	⊙	●	●	○	○
M 10,0	0,5	20	20		13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○		
M 10,0	0,75	20	20		13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○		
M 10,0	1	20	20		13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○		
M 10,0	1,25	20	20		15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○	○		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

# Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



## DIN-376 DIN-374


















### ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ



КОД										45HRC.KPT016.	45HRC.KPT476.	45HRC.KPT477.	45HRC.KPT105.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.										P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ													
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N
ИСПОЛНЕНИЕ													
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ													
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	B	C	C
M øD	P	l мм			L мм		ød	a		код			
						LF							
M 3	0,5	11	11	5	56		2,2	1,8	2,5	.0030			
M 4	0,7	13	13	7	63		2,8	2,1	3,3	.0040			
M 5	0,8	16	16	8	70		3,5	2,7	4,2	.0050			
M 6	1	19	19	10	80		4,5	3,4	5	.0060			
M 6	0,5	14	14	8	80		4,5	3,4	5,5	.0061			
M 6	0,75	14	14	8	80		4,5	3,4	5,2	.0062			
M 8	1,25	22	22	13	90		6	4,9	6,8	.0080	●	●	●
M 8	0,5	20	18	10	90		6	4,9	7,5	.0081	○	○	○
M 8	0,75	20	18	10	90		6	4,9	7,2	.0082	○	○	○
M 8	1	20	20	10	90		6	4,9	7	.0083	○	○	○
M 9	1	20	20	10	90		7	5,5	8	.0093	○	○	○
M 10	1,5	24	24	15	100		7	5,5	8,5	.0100	●	●	●
M 10	0,5	18	20	10	90		7	5,5	9,5	.0101	○	○	○
M 10	0,75	18	18	10	90		7	5,5	9,2	.0102	○	○	○
M 10	1	20	20	10	90		7	5,5	9	.0103	○	○	○
M 10	1,25	20	20	15	100		7	5,5	8,8	.0104	○	○	○
M 11	1	20	20	10	90		8	6,2	10	.0113	○	○	○
M 12	1,75	29	29	18	110	165	9	7	10,2	.0120	●	●	●
M 12	0,5	20	20	10	100	165	9	7	11,5	.0121	○	○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	165	9	7	11,2	.0122	○	○	○
M 12	1	20	20	10	100	165	9	7	11	.0123	○	○	○
M 12	1,25	20	20	15	100	165	9	7	10,8	.0124	○	○	○
M 12	1,5	20	20	15	100	165	9	7	10,5	.0125	○	○	○
M 14	2	30	30	20	110	165	11	9	12	.0140	●	●	●
M 14	0,5	20	20	10	100	165	11	9	13,5	.0141	○	○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	165	11	9	13,2	.0142	○	○	○
M 14	1	20	20	10	100	165	11	9	13	.0143	○	○	○
M 14	1,25	20	20	15	100	165	11	9	12,8	.0144	○	○	○
M 14	1,5	20	20	15	100	165	11	9	12,5	.0145	○	○	○
M 15	1	20	20	10	100	165	12	9	14	.0153	○	○	○


















- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



											ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ			
														
КОД											45HRC.KPT016.	45HRC.KPT476.	45HRC.KPT477.	45HRC.KPT105.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.											P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ											P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ											TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N
ИСПОЛНЕНИЕ														
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											C	B	C	C
M øD	P	l мм			L мм		ød	a		код				
					LF									
M 16	2	32	32	20	110	165	12	9	14	.0160	●	●	●	○
M 16	0,5	20	20	10	100	165	12	9	15,5	.0161	○	○	○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	165	12	9	15,2	.0162	○	○	○	○
M 16	1	20	20	10	100	165	12	9	15	.0163	○	○	○	○
M 16	1,5	20	20	15	100	165	12	9	14,5	.0165	○	○	○	○
M 18	2,5	34	34	25	125	190	14	11	15,5	.0180	●	○	○	○
M 18	1	24	24	10	110	190	14	11	17	.0183	○	○	○	○
M 18	1,5	24	24	17	110	190	14	11	16,5	.0185	○	○	○	○
M 18	2	32	24	20	125	190	14	11	16	.0186	○	○	○	○
M 20	2,5	34	34	25	140	210	16	12	17,5	.0200	●	○	○	○
M 20	1	24	24	10	125	210	16	12	19	.0203	○	○	○	○
M 20	1,5	24	24	17	125	210	16	12	18,5	.0205	○	○	○	○
M 20	2	32	32	17	140	210	16	12	18	.0206	○	○	○	○
M 22	2,5	34	34	25	140	210	18	14,5	19,5	.0220	●	○	○	○
M 22	1	24	24	10	125	210	18	14,5	21	.0223	○	○	○	○
M 22	1,5	24	24	17	125	210	18	14,5	20,5	.0225	○	○	○	○
M 22	2	32	24	20	140	210	18	14,5	20	.0226	○	○	○	○
M 24	3	38	38	30	160	240	18	14,5	21	.0240	●	○	○	○
M 24	1	27	27	10	140	240	18	14,5	23	.0241	○		○	○
M 24	1,5	27	27	20	140	240	18	14,5	22,5	.0245	○		○	○
M 24	2	27	27	20	140	240	18	14,5	22	.0246	○		○	○
M 25	1,5	27	27	20	140		18	14,5	23,5	.0225	○		○	○
M 26	1,5	27	27	20	140		18	14,5	24,5	.0265	○		○	○
M 27	3	38	38	30	160		20	16	24	.0270	●		○	○
M 27	1,5	27	27	20	140		20	16	25,5	.0275	○		○	○
M 27	2	27	27	20	140		20	16	25	.0276	○		○	○
M 28	1,5	27	27	20	140		20	16	26,5	.0285	○		○	○
M 28	2	27	27	20	140		20	16	26	.0286	○		○	○
M 30	3,5	45	45	35	180		22	18	26,5	.0300	●		○	○
M 30	1,5	27	27	22	150		22	18	28,5	.0305	○		○	○
M 30	2	27	27	22	150		22	18	28	.0306	○		○	
M 32	1,5	27	27	22	150		22	18	30,5	.0325	○		○	
M 32	2	27	27	24	150		22	18	30	.0326	○		○	
M 33	3,5	50	50	35	180		25	20	29,5	.0330	●		○	
M 33	1,5	30	30	22	160		25	20	31,5	.0335	○		○	
M 33	2	30	30	24	160		25	20	31	.0336	○		○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

## ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

													
КОД										45HRC.KPT016.	45HRC.KPT476.	45HRC.KPT477.	45HRC.KPT105.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.										P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ													
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N
ИСПОЛНЕНИЕ													
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ													
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	B	C	C
M øD	P	l мм			L мм		ød	a		код			
					LF								
M 34	1,5	30	30	22	170		28	22	32,5	.0345	○		
M 35	1,5	30	30	22	170		28	22	33,5	.0355	○		
M 36	4	56	56	40	200		28	22	32	.0360	⊙		
M 36	1,5	30	30	24	170		28	22	34,5	.0365	○		
M 36	2	30	30	24	170		28	22	34	.0366	○		
M 36	3	50	50	30	200		28	22	33	.0367	○		
M 38	1,5	30	50	24	170		28	22	36,5	.0385	○		
M 39	4	60	55	40	200		32	24	35	.0390	○		
M 39	1,5	30		25	170		32	24	37,5	.0395	○		
M 39	2	30		25	170		32	24	37	.0396	○		
M 39	3	50		30	200		32	24	36	.0397	○		
M 40	1,5	30		25	170		32	24	38,5	.0405	○		
M 40	2	30		25	170		32	24	38	.0406	○		
M 42	4,5	60	60	45	200		32	24	37,5	.0420	○		
M 42	1,5	30		25	170		32	24	40,5	.0425			
M 42	2	30		25	170		32	24	40,5	.0426			
M 42	3	60		30	200		32	24	39	.0427			
M 45	4,5	65		45	220		36	29	40,5	.0450			
M 45	1,5	30		27	180		36	29	43,5	.0455			
M 45	2	30		27	180		36	29	43	.0456			
M 45	3	50		30	200		36	29	42	.0457			
M 48	5	70		50	250		36	29	43	.0480			
M 48	1,5	30		27	190		36	29	46,5	.0485			
M 48	2	30		27	190		36	29	46	.0486			
M 48	3	50		33	225		36	29	45	.0487			
M 50	1,5	30		27	190		36	29	48,5	.0505			
M 50	2	30		33	190		36	29	48	.0506			
M 52	5	70		50	250		40	32	47	.0520			
M 52	1,5	32		27	190		40	32	50,5	.0525			
M 52	2	32		33	190		40	32	50	.0526			
M 52	3	50		33	225		40	32	49	.0527			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое направление нарезания резьбы. Обработка чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.

GUSS.KPT204.
GUSS.KPT208.
GUSS.KPT205.
GUSS.KPT005.
GUSS.KPT018.
GUSS.KPT007.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ		
ПОКРЫТИЕ	TiCN  TiAlN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ		
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	E

ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



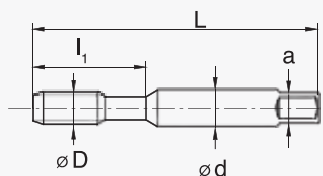
Метчики машинные с внутренней осевой и радиальной подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.

GUSS.KPT206.		P6M5K8-MП (HSSE-PM)
GUSS.KPT207.		P6M5K8-MП (HSSE-PM)
GUSS.KPT008.		P6M5K8-MП (HSSE-PM)
GUSS.KPT009.		P6M5K8-MП (HSSE-PM)
GUSS.KPT021.		P6M5K8-MП (HSSE-PM)

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ		
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ		
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	E

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

## ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ



GUSS. KPT204.	GUSS. KPT205.	GUSS. KPT005.	GUSS. KPT007.	GUSS. KPT206.	GUSS. KPT207.	GUSS. KPT008.	GUSS. KPT009.
P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
	TiAlN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
C	C	C	E	C	C	E	E

M øD	P	I мм			I1 мм	L мм	ød	a		код							
M 2	0,40	8			8,0	12	45	2,8	2,1	1,60	.0020						
M 2	0,25	8			8,0	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021						
M 2,5	0,45	9			9,0	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025						
M 2,5	0,35	7			5,0	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009						
M 2,6	0,45	9			9,0	14	50	2,8	2,1	2,10	.0026						
M 2,6	0,35	7			5,0	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008						
M 3	0,50	10	11		5,0	18	56	3,5	2,7	2,50	.0030	⊙	○	●	○		
M 3	0,35	8	8		5,0	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○		
M 3,5	0,60	12	12		6,0	20	56	4,0	3,0	2,90	.0035	○	○	○	○		
M 3,5	0,35	9	9		5,0	20	56	4,0	3,0	3,15	.0036	○	○	○	○		
M 4	0,70	12	13		7,0	21	63	4,5	3,4	3,30	.0040	⊙	○	●	○		
M 4	0,50	10	10		7,0	21	63	4,5	3,4	3,50	.0041	○	○	○	○		
M 4,5	0,75	14	14		7,5	25	70	6,0	4,9	3,80	.0045	○	○	○	○		
M 5,0	0,80	14	15		8,0	25	70	6,0	4,9	4,20	.0050	⊙	○	●	○	○	○
M 5,0	0,50	12	12		8,0	25	70	6,0	4,9	4,50	.0051	○	○	○	○	○	○
M 6,0	1,00	18	17		10,0	30	80	6,0	4,9	5,00	.0060	⊙	○	●	○	○	○
M 6,0	0,50	14	14		10,0	30	80	6,0	4,9	5,20	.0061	○	○	○	○	○	○
M 6,0	0,75	14	14		10,0	30	80	6,0	4,9	5,20	.0062	○	○	○	○	○	○
M 7,0	1,00	18	17		10,0	30	80	7,0	5,5	6,00	.0070	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1,25	20	20		13,0	35	90	8,0	6,2	6,80	.0080	⊙	○	●	○	○	○
M 8,0	0,50	18	18		10,0	30	80	8,0	6,2	7,50	.0081	○	○	○	○	○	○
M 8,0	0,75	18	18		10,0	30	80	8,0	6,2	7,20	.0082	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1,00	20	20		13,0	35	90	8,0	6,2	7,00	.0083	○	○	○	○	○	○
M 9,0	1,25	20	20		13,0	35	90	9,0	7,0	7,80	.0090	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,50	20	20		15,0	39	100	10,0	8,0	8,50	.0100	⊙	○	●	○	○	○
M 10,0	0,50	20	20		13,0	35	90	10,0	8,0	9,50	.0101	○	○	○	○	○	○
M 10,0	0,75	20	20		13,0	35	90	10,0	8,0	9,20	.0102	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,00	20	20		13,0	35	90	10,0	8,0	9,00	.0103	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,25	20	20		15,0	39	100	10,0	8,0	8,80	.0104	○	○	○	○	○	○

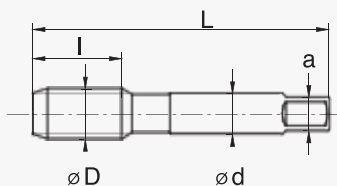
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-376  
DIN-374

## ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ



GUSS.KPT208.

GUSS.KPT018.

GUSS.KPT021.

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

P6M5K8-МП (HSSE-PM)



6HX

6HX

6HX



TiCN

TiCN



C

C

E

M øD	P	I мм			L мм	ød	a		код
M 3	0,50	11	11	5	56	2,2	1,8	2,5	.0030
M 4	0,70	13	13	7	63	2,8	2,1	3,3	.0040
M 5	0,80	16	16	8	70	3,5	2,7	4,2	.0050
M 6	1,00	19	19	10	80	4,5	3,4	5,0	.0060
M 6	0,50	14	14	8	80	4,5	3,4	5,5	.0061
M 6	0,75	14	14	8	80	4,5	3,4	5,2	.0062
M 8	1,25	22	22	13	90	6,0	4,9	6,8	.0080
M 8	0,50	20	18	10	90	6,0	4,9	7,5	.0081
M 8	0,75	20	18	10	90	6,0	4,9	7,2	.0082
M 8	1,00	20	20	10	90	6,0	4,9	7,0	.0083
M 9	1,00	20	20	10	90	7,0	5,5	8,0	.0093
M 10	1,50	24	24	15	100	7,0	5,5	8,5	.0100
M 10	0,50	18	20	10	90	7,0	5,5	9,5	.0101
M 10	0,75	18	18	10	90	7,0	5,5	9,2	.0102
M 10	1,00	20	20	10	90	7,0	5,5	9,0	.0103
M 10	1,25	20	20	15	100	7,0	5,5	8,8	.0104
M 11	1,00	20	20	10	90	8,0	6,2	10,0	.0113
M 12	1,75	29	29	18	110	9,0	7,0	10,2	.0120
M 12	0,50	20	20	10	100	9,0	7,0	11,5	.0121
M 12	0,75	20	20	10	100	9,0	7,0	11,2	.0122
M 12	1,00	20	20	10	100	9,0	7,0	11,0	.0123
M 12	1,25	20	20	15	100	9,0	7,0	10,8	.0124
M 12	1,50	20	20	15	100	9,0	7,0	10,5	.0125
M 14	2,00	30	30	20	110	11,0	9,0	12,0	.0140
M 14	0,50	20	20	10	100	11,0	9,0	13,5	.0141
M 14	0,75	20	20	10	100	11,0	9,0	13,2	.0142
M 14	1,00	20	20	10	100	11,0	9,0	13,0	.0143
M 14	1,25	20	20	15	100	11,0	9,0	12,8	.0144
M 14	1,50	20	20	15	100	11,0	9,0	12,5	.0145
M 15	1,00	20	20	10	100	12,0	9,0	14,0	.0153
M 16	2,00	32	32	20	110	12,0	9,0	14,0	.0160
M 16	0,50	20	20	10	100	12,0	9,0	15,5	.0161
M 16	0,75	20	20	10	100	12,0	9,0	15,2	.0162
M 16	1,00	20	20	10	100	12,0	9,0	15,0	.0163
M 16	1,50	20	20	15	100	12,0	9,0	14,5	.0165
M 18	2,50	34	34	25	125	14,0	11,0	15,5	.0180
M 18	1,00	24	24	10	110	14,0	11,0	17,0	.0183
M 18	1,50	24	24	17	110	14,0	11,0	16,5	.0185
M 18	2,00	32	24	20	125	14,0	11,0	16,0	.0186
M 20	2,50	34	34	25	140	16,0	12,0	17,5	.0200
M 20	1,00	24	24	10	125	16,0	12,0	19,0	.0203
M 20	1,50	24	24	17	125	16,0	12,0	18,5	.0205
M 20	2,00	32	32	17	140	16,0	12,0	18,0	.0206

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, возможна обработка серых чугунов.

- ALG.KPT042.
- ALG.KPT061.

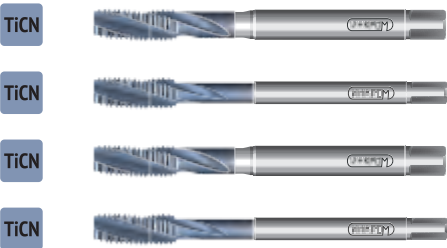
МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B



Метчики машинные с шейкой. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, возможна обработка серых чугунов.

- ALG.KPT180.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, возможна обработка серых чугунов.

- ALG.KPT083. C
- ALG.KPT106. C
- ALG.KPT209. E
- ALG.KPT212. E

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	15°
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C E

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

СТАНДАРТ DIN 371



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15 позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, возможна обработка серых чугунов.

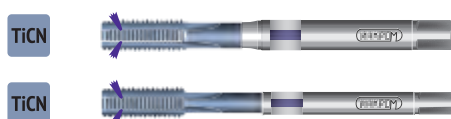
ALG.KPT210.

C

ALG.KPT084.

E

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	

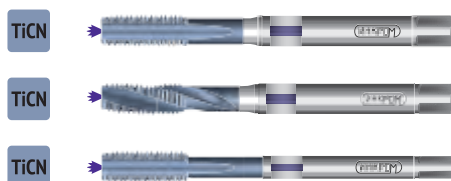


Метчики машинные с внутренней радиальной подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. С износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, возможна обработка серых чугунов.

ALG.KPT011.

ALG.KPT022.

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			



Метчики машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. С износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, чугунов, возможна — латуней и бронз.

ALG.KPT010.

ALG.KPT085.

ALG.KPT108.

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

СТАНДАРТ DIN 371

М



Метчики машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, чугунов, латуней с короткой стружкой и армированных композитов.

МАТЕРИАЛ	VHM
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	15°	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	

ALG.KPT211.



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка алюминия, возможна обработка сталей с пределом прочности до 600 МПа.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2(6H)
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B	

AL600.KPT171.

AL600.KPT062.



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 45° позволяет эффективно выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка алюминия, возможна сталей с пределом прочности до 600 МПа.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2(6H)
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	45°	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	

AL600.KPT170.

AL600.KPT109.



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка латуней и короткостружечных бронз.

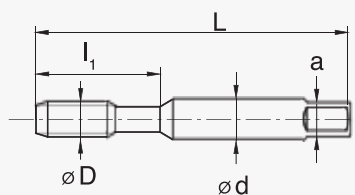
МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	E	

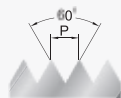
BRASS.KPT012.

BRASS.KPT023.

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-371



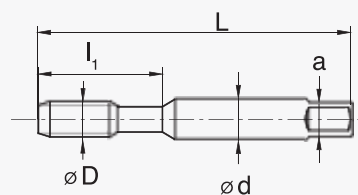
## ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



КОД										ALG.KPT 042.	ALG.KPT 083.	ALG.KPT 209.	ALG.KPT 180.	ALG.KPT 210.	ALG.KPT 084.	ALG.KPT 010.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ																
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	E	B	C	E	E
M øD	P	I мм			I <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код						
M 2	0,4	8			8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020					
M 2	0,25	8			8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021					
M 2,5	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025					
M 2,5	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009					
M 2,6	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026					
M 2,6	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008					
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	⊙	⊙	⊙	●	⊙	⊙
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○	○	○
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○	○	○	○
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○	○	○	○
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	⊙	⊙	⊙	●	⊙	⊙
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	○	○	○	○	○	○
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○	○	○	○	○
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	⊙	⊙	⊙	●	⊙	○
M 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○	○	○	○
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	⊙	⊙	⊙	●	⊙	○
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○	○	○	○
M 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○	○	○	○
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	⊙	⊙	⊙	●	⊙	○
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○	○	○
M 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○	○	○	○
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	⊙	⊙	⊙	●	⊙	○
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○	○	○
M 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

## ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

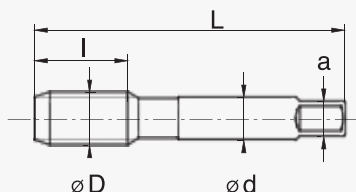
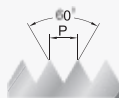


КОД										ALG. KPT011.	ALG. KPT085.	ALG. KPT211.	AL600. KPT171.	AL600. KPT170.	BRASS. KPT012.	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	VHM	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	2(6H)	2(6H)	6HX	
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN					
ИСПОЛНЕНИЕ																
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										E	E	C	B	C	E	
M øD	P	I мм			I <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код						
M 2	0,4	8		8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020						
M 2	0,25	8		8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021						
M 2,5	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025						
M 2,5	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009						
M 2,6	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026						
M 2,6	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008						
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030			●	●	⊙	
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031			○	○	○	
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035			○	○	○	
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036			○	○	○	
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040			●	●	⊙	
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041			○	○	○	
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045			○	○	○	
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	○	○	●	●	⊙	
M 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○	○	○	
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	○	○	○	●	●	⊙
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○	○	○	○
M 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○	○	○	○
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	○	○	○	●	●	⊙
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○	○	○
M 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○	○	○	○
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	○	○	○	●	●	⊙
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○	○	○
M 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПО ЗАКАЗУ



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-376  
DIN-374

## ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

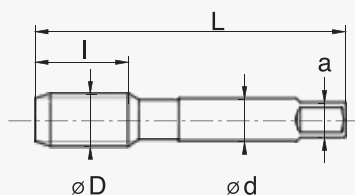
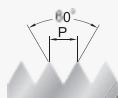


ALG. KPT061.	ALG. KPT106.	ALG. KPT212.	ALG. KPT022.	ALG. KPT108.	AL600. KPT062.	AL600. KPT109.	BRASS. KPT023.
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN			
B	C	E	E	E	B	C	E

M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код								
					LF												
M 3	0,5	11	11	5	56		2,2	1,8	2,5	.0030							
M 4	0,7	13	13	7	63		2,8	2,1	3,3	.0040	○						
M 5	0,8	16	16	8	70		3,5	2,7	4,2	.0050	○						
M 6	1	19	19	10	80		4,5	3,4	5	.0060	○					○	
M 6	0,5	14	14	8	80		4,5	3,4	5,5	.0061	○					○	
M 6	0,75	14	14	8	80		4,5	3,4	5,2	.0062	○					○	
M 8	1,25	22	22	13	90		6	4,9	6,8	.0080	○		○	○	○	○	○
M 8	0,5	20	18	10	90		6	4,9	7,5	.0081	○		○	○	○	○	○
M 8	0,75	20	18	10	90		6	4,9	7,2	.0082	○		○	○	○	○	○
M 8	1	20	20	10	90		6	4,9	7	.0083	○		○	○	○	○	○
M 9	1	20	20	10	90		7	5,5	8	.0093	○		○	○	○	○	○
M 10	1,5	24	24	15	100		7	5,5	8,5	.0100	○		○	○	○	○	○
M 10	0,5	18	20	10	90		7	5,5	9,5	.0101	○		○	○	○	○	○
M 10	0,75	18	18	10	90		7	5,5	9,2	.0102	○		○	○	○	○	○
M 10	1	20	20	10	90		7	5,5	9	.0103	○		○	○	○	○	○
M 10	1,25	20	20	15	100		7	5,5	8,8	.0104	○		○	○	○	○	○
M 11	1	20	20	10	90		8	6,2	10	.0113	○		○	○	○	○	○
M 12	1,75	29	29	18	110	165	9	7	10,2	.0120	○	○	○	○	○	○	○
M 12	0,5	20	20	10	100	165	9	7	11,5	.0121	○	○	○	○	○	○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	165	9	7	11,2	.0122	○	○	○	○	○	○	○
M 12	1	20	20	10	100	165	9	7	11	.0123	○	○	○	○	○	○	○
M 12	1,25	20	20	15	100	165	9	7	10,8	.0124	○	○	○	○	○	○	○
M 12	1,5	20	20	15	100	165	9	7	10,5	.0125	○	○	○	○	○	○	○
M 14	2	30	30	20	110	165	11	9	12	.0140	○	○	○	○	○	○	○
M 14	0,5	20	20	10	100	165	11	9	13,5	.0141	○	○	○	○	○	○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	165	11	9	13,2	.0142	○	○	○	○	○	○	○
M 14	1	20	20	10	100	165	11	9	13	.0143	○	○	○	○	○	○	○

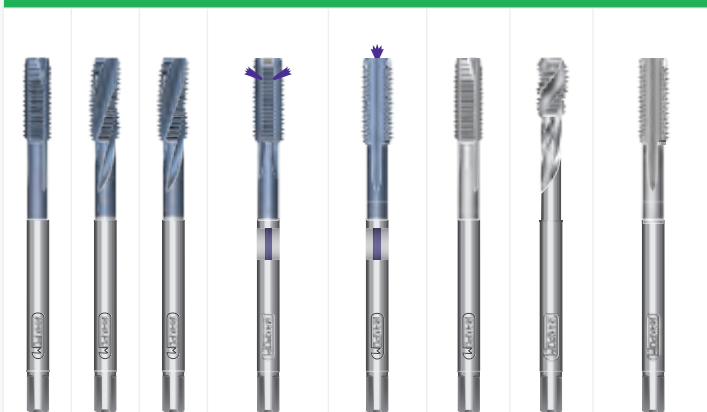
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



**DIN-376**  
**DIN-374**

## ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



КОД	ALG. KPT061.	ALG. KPT106.	ALG. KPT212.	ALG. KPT022.	ALG. KPT108.	AL600. KPT062.	AL600. KPT109.	BRASS. KPT023.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K8-MП HSSE-PM	P6M5K8-MП HSSE-PM	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ								
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN			
ИСПОЛНЕНИЕ								
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ								
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	B	C	E	E	E	B	C	E

M øD	P	l мм			L мм		ød	a		код							
					LF												
M 14	1,25	20	20	15	100	165	11	9	12,8	.0144							
M 14	1,5	20	20	15	100	165	11	9	12,5	.0145							
M 15	1	20	20	10	100	165	12	9	14	.0153							
M 16	2	32	32	20	110	165	12	9	14	.0160							
M 16	0,5	20	20	10	100	165	12	9	15,5	.0161							
M 16	0,75	20	20	10	100	165	12	9	15,2	.0162							
M 16	1	20	20	10	100	165	12	9	15	.0163							
M 16	1,5	20	20	15	100	165	12	9	14,5	.0165							
M 18	2,5	34	34	25	125	190	14	11	15,5	.0180							
M 18	1	24	24	10	110	190	14	11	17	.0183							
M 18	1,5	24	24	17	110	190	14	11	16,5	.0185							
M 18	2	32	24	20	125	190	14	11	16	.0186							
M 20	2,5	34	34	25	140	210	16	12	17,5	.0200							
M 20	1	24	24	10	125	210	16	12	19	.0203							
M 20	1,5	24	24	17	125	210	16	12	18,5	.0205							
M 20	2	32	32	17	140	210	16	12	18	.0206							

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ. УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в режиме жесткого нарезания резьбы на станках с ЧПУ: всех сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.

SYNC.KPT110.

SYNC.KPT121.

SYNC.KPT111.

SYNC.KPT122.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6H

ПОКРЫТИЕ



TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

B



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 45° позволяет эффективно выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в режиме жесткого нарезания резьбы на станках с ЧПУ: всех сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.

SYNC.KPT113.

SYNC.KPT124.

SYNC.KPT114.

SYNC.KPT125.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6H

ПОКРЫТИЕ



TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

C



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 45° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в режиме жесткого нарезания резьбы на станках с ЧПУ: всех сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.

SYNC.KPT117.

SYNC.KPT128.

SYNC.KPT129.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6H

ПОКРЫТИЕ



TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ

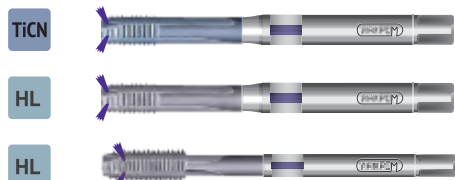


ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

E



Метчики машинные с внутренней радиальной подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. С износостойкими покрытиями. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в режиме жесткого нарезания резьбы на станках с ЧПУ: всех сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.

SYNC.KPT112.

SYNC.KPT219.

SYNC.KPT217.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6H

ПОКРЫТИЕ



TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

B

ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ. УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. С износостойкими покрытиями. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в режиме жесткого нарезания резьбы на станках с ЧПУ: всех сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.

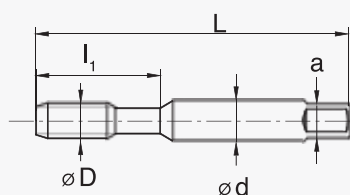
SYNC.KPT116.	C
SYNC.KPT127.	C
SYNC.KPT120.	E
SYNC.KPT131.	E

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6H	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C E
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			



# Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



## DIN-371

### ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



**SYNC. KPT110. SYNC. KPT113. SYNC. KPT117. SYNC. KPT111. SYNC. KPT114.**

**P6M5K8-MП HSSE-PM P6M5K8-MП HSSE-PM P6M5K8-MП HSSE-PM P6M5K8-MП HSSE-PM P6M5K8-MП HSSE-PM**



**2(6H) 2(6H) 2(6H) 2(6H) 2(6H)**



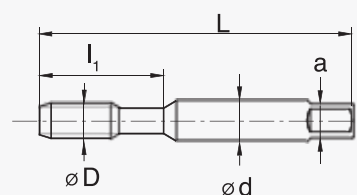
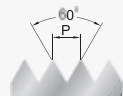
**TiCN TiCN**



**B C E B C**

КОД														
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ														
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ														
ПОКРЫТИЕ														
ИСПОЛНЕНИЕ														
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА														
M øD	P	I мм			L <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код				
M 2	0,4	8			8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020			
M 2	0,25	8			8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021			
M 2,5	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025			
M 2,5	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009			
M 2,6	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026			
M 2,6	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008			
M 3	0,5	10	11		5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	⊙	⊙	○
M 3	0,35	8	8		5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○
M 3,5	0,6	12	12		6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○
M 3,5	0,35	9	9		5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○
M 4	0,7	12	13		7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	⊙	⊙	○
M 4	0,5	10	10		7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	○	○	○
M 4,5	0,75	14	14		7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○	○
M 5,0	0,8	14	15		8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	⊙	⊙	○
M 5,0	0,5	12	12		8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○
M 6,0	1	18	17		10	30	80	6	4,9	5	.0060	⊙	⊙	○
M 6,0	0,5	14	14		10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○
M 6,0	0,75	14	14		10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○
M 7,0	1	18	17		10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○
M 8,0	1,25	20	20		13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	⊙	⊙	○
M 8,0	0,5	18	18		10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○
M 8,0	0,75	18	18		10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○
M 8,0	1	20	20		13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○
M 9,0	1,25	20	20		13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○
M 10,0	1,5	20	20		15	39	100	10	8	8,5	.0100	⊙	⊙	○
M 10,0	0,5	20	20		13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○
M 10,0	0,75	20	20		13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○
M 10,0	1	20	20		13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○
M 10,0	1,25	20	20		15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

**Метрическая резьба ISO DIN-13**  
Основной и мелкие шаги.**DIN-371****ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ****SYNC.KPT112.****SYNC.KPT116.****SYNC.KPT120.**P6M5K8-MП  
HSSE-PMP6M5K8-MП  
HSSE-PMP6M5K8-MП  
HSSE-PM

2(6H)

2(6H)

2(6H)

TiCN

TiCN





TiCN



B

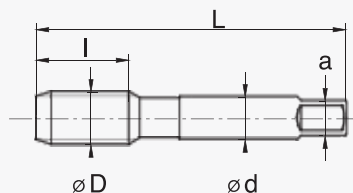
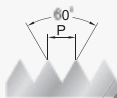
C

E

M øD	P	I мм		L <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код			
												
M 2	0,4	8		8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020		
M 2	0,25	8		8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021		
M 2,5	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025		
M 2,5	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009		
M 2,6	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026		
M 2,6	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008		
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030		
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031		
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035		
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036		
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040		
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041		
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045		
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	○	○
M 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	○	○
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○
M 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	○	○
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○
M 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○
M 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	○	○
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○
M 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○
M 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	○	○
M 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



**DIN-376**  
**DIN-374**

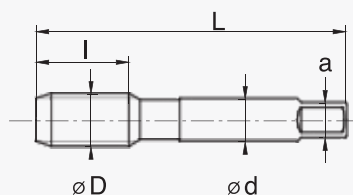
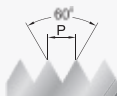
# ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



КОД										SYNC. KPT121.	SYNC. KPT124.	SYNC. KPT128.	SYNC. KPT122.	SYNC. KPT125.	SYNC. KPT129.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.										P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ															
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ													TiCN	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ															
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ											45° 	45° 		45° 	45° 
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	E	B	C	E
M ØD	P	l мм			L мм	Ød	a		код						
			15° 	40° 											
M 8	1,25	22	22	13	90	6	4,9	6,8	.0080						
M 8	0,5	20	18	10	90	6	4,9	7,5	.0081	○	○	○			○
M 8	0,75	20	18	10	90	6	4,9	7,2	.0082	○	○	○			○
M 8	1	20	20	10	90	6	4,9	7	.0083	○	○	○			○
M 9	1	20	20	10	90	7	5,5	8	.0093	○	○	○			○
M 10	1,5	24	24	15	100	7	5,5	8,5	.0100	○	○	○		○	○
M 10	0,5	18	20	10	90	7	5,5	9,5	.0101						
M 10	0,75	18	18	10	90	7	5,5	9,2	.0102	○	○	○		○	○
M 10	1	20	20	10	90	7	5,5	9	.0103	○	○	○		○	○
M 10	1,25	20	20	15	100	7	5,5	8,8	.0104	○	○	○		○	○
M 11	1	20	20	10	90	8	6,2	10	.0113	○	○	○		○	○
M 12	1,75	29	29	18	110	9	7	10,2	.0120	○	○	○		○	○
M 12	0,5	20	20	10	100	9	7	11,5	.0121	○	○	○		○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	9	7	11,2	.0122	○	○	○		○	○
M 12	1	20	20	10	100	9	7	11	.0123	○	○	○		○	○
M 12	1,25	20	20	15	100	9	7	10,8	.0124	○	○	○		○	○
M 12	1,5	20	20	15	100	9	7	10,5	.0125	○	○	○		○	○
M 14	2	30	30	20	110	11	9	12	.0140	○	○	○		○	○
M 14	0,5	20	20	10	100	11	9	13,5	.0141	○	○	○		○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	11	9	13,2	.0142	○	○	○		○	○
M 14	1	20	20	10	100	11	9	13	.0143	○	○	○		○	○
M 14	1,25	20	20	15	100	11	9	12,8	.0144	○	○	○		○	○
M 14	1,5	20	20	15	100	11	9	12,5	.0145	○	○	○		○	○
M 15	1	20	20	10	100	12	9	14	.0153	○	○	○		○	○
M 16	2	32	32	20	110	12	9	14	.0160	○	○	○		○	○
M 16	0,5	20	20	10	100	12	9	15,5	.0161	○	○	○		○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	12	9	15,2	.0162	○	○	○		○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



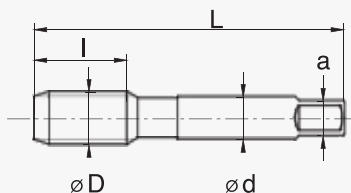
**DIN-376**  
**DIN-374**

# ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



КОД										SYNC.KPT127.	SYNC.KPT131.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.										P6M5K8-МП	P6M5K8-МП
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ											
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ											
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ										45° 	45° 
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	E
M ØD	P	l мм			L мм	Ød	a		код		
M 8	1,25	22	22	13	90	6	4,9	6,8	.0080		
M 8	0,5	20	18	10	90	6	4,9	7,5	.0081		
M 8	0,75	20	18	10	90	6	4,9	7,2	.0082		
M 8	1	20	20	10	90	6	4,9	7	.0083		
M 9	1	20	20	10	90	7	5,5	8	.0093		
M 10	1,5	24	24	15	100	7	5,5	8,5	.0100		○
M 10	0,5	18	20	10	90	7	5,5	9,5	.0101		
M 10	0,75	18	18	10	90	7	5,5	9,2	.0102		○
M 10	1	20	20	10	90	7	5,5	9	.0103		○
M 10	1,25	20	20	15	100	7	5,5	8,8	.0104		○
M 11	1	20	20	10	90	8	6,2	10	.0113		○
M 12	1,75	29	29	18	110	9	7	10,2	.0120	○	○
M 12	0,5	20	20	10	100	9	7	11,5	.0121	○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	9	7	11,2	.0122	○	○
M 12	1	20	20	10	100	9	7	11	.0123	○	○
M 12	1,25	20	20	15	100	9	7	10,8	.0124	○	○
M 12	1,5	20	20	15	100	9	7	10,5	.0125	○	○
M 14	2	30	30	20	110	11	9	12	.0140	○	○
M 14	0,5	20	20	10	100	11	9	13,5	.0141	○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	11	9	13,2	.0142	○	○
M 14	1	20	20	10	100	11	9	13	.0143	○	○
M 14	1,25	20	20	15	100	11	9	12,8	.0144	○	○
M 14	1,5	20	20	15	100	11	9	12,5	.0145	○	○
M 15	1	20	20	10	100	12	9	14	.0153	○	○
M 16	2	32	32	20	110	12	9	14	.0160	○	○
M 16	0,5	20	20	10	100	12	9	15,5	.0161	○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	12	9	15,2	.0162	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

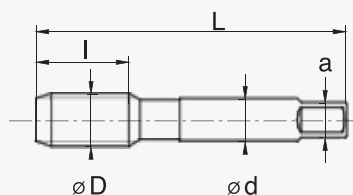


**DIN-376**  
**DIN-374**

☐ ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ  
☒ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ  
☐ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ  
 ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



**DIN-376**  
**DIN-374**

## ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



КОД										SYNC.KPT127.	SYNC.KPT131.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.										P6M5K8-МП	P6M5K8-МП
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ											
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											
ПОКРЫТИЕ											
ИСПОЛНЕНИЕ											
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ											
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код		
M 16	1	20	20	10	100	12	9	15	.0163		
M 16	1,5	20	20	15	100	12	9	14,5	.0165		
M 18	2,5	34	34	25	125	14	11	15,5	.0180		
M 18	1	24	24	10	110	14	11	17	.0183		
M 18	1,5	24	24	17	110	14	11	16,5	.0185		
M 18	2	32	24	20	125	14	11	16	.0186		
M 20	2,5	34	34	25	140	16	12	17,5	.0200		
M 20	1	24	24	10	125	16	12	19	.0203		
M 20	1,5	24	24	17	125	16	12	18,5	.0205		
M 20	2	32	32	17	140	16	12	18	.0206		
M 22	2,5	34	34	25	140	18	14,5	19,5	.0220		
M 22	1	24	24	10	125	18	14,5	21	.0223		
M 22	1,5	24	24	17	125	18	14,5	20,5	.0225		
M 22	2	32	24	20	140	18	14,5	20	.0226		
M 24	3	38	38	30	160	18	14,5	21	.0240		
M 24	1	27	27	10	140	18	14,5	23	.0241		
M 24	1,5	27	27	20	140	18	14,5	22,5	.0245		
M 24	2	27	27	20	140	18	14,5	22	.0246		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374

TI-HARD



Метчики бесстружечные машинные с шейкой. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение со смазочными канавками. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплоустойчивостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для материалов с высокой адгезией.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	
ПОКРЫТИЕ	TI-HARD	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	

FORMA.KPT132.

TI-HARD



TI-HARD



Метчики бесстружечные машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение без смазочных канавок. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M10 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплоустойчивостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M12 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплоустойчивостью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для материалов с пластичностью более 10%.

МАТЕРИАЛ ДО M10	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M12 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	
ПОКРЫТИЕ	TI-HARD	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	

FORMN.KPT133.

FORMN.KPT141.

TI-HARD



TI-HARD



TI-HARD



TiCN



TiCN



Метчики бесстружечные машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение со смазочными канавками. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M10 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплоустойчивостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M12 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплоустойчивостью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для материалов с пластичностью более 10%.

МАТЕРИАЛ ДО M10	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M12 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	6GX
ПОКРЫТИЕ	TI-HARD	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	E

FORMN.KPT135. C 6HX

FORMN.KPT142. C 6HX

FORMN.KPT136. C 6GX

FORMN.KPT137. C 6HX

FORMN.KPT138. E 6HX

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374

TiN



FORMN.KPT222.

Метчики бесстружечные машинные с шейкой. Длинное исполнение. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение без смазочных канавок. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	EL
ПОКРЫТИЕ	TiN	НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C

TiCN



Метчики бесстружечные машинные с внутренней радиальной подачей СОЖ с шейкой. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для обработки материалов с пониженной вязкостью.

FORMC.KPT140.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C

TiCN



Метчики бесстружечные машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для материалов с пластичностью более 10%.

FORMN.KPT139.

МАТЕРИАЛ ДО M10	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	E

M

TiCN



Метчики бесстружечные машинные с шейкой. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение со смазочными канавками. Профиль шлифованный. Материал — мелкозернистый твердый сплав. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.

FORMU.KPT221.

МАТЕРИАЛ

VHM

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ  
СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК



НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



TiCN



Метчики бесстружечные машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение со смазочными канавками. Профиль шлифованный. Материал — мелкозернистый твердый сплав. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.

FORMU.KPT224.

TiCN



FORMU.KPT223.

МАТЕРИАЛ

VHM

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ  
СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК



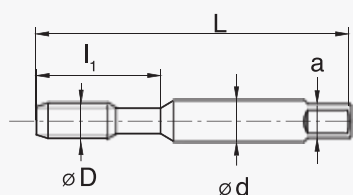
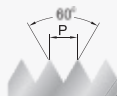
НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

## БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

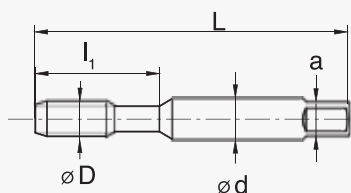
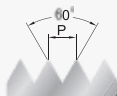


КОД											FORMA. KPT132.	FORMN. KPT133.	FORMN. KPT135.	FORMN. KPT136.	FORMN. KPT137.	FORMN. KPT138.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ											P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											6HX	6HX	6HX	6GX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ											Ti-HARD	Ti-HARD	TiN	Ti-HARD	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ																
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											C	C	C	C	C	E
M øD	P	L мм		L1 мм		L мм	ød		a			код				
		P6M5K8-МП	VHM	P6M5K8-МП	VHM		P6M5K8-МП	VHM	P6M5K8-МП	VHM						
M 1,6	0,35	6,4		-		40	2,5		2,1		1,45	.0016		○		
M 2	0,4	8		-		45	2,8		2,1		1,83	.0020		⊙		
M 2,5	0,45	9		-		50	2,8		2,1		2,3	.0025		⊙		
M 3	0,5	10	10	18	--	56	3,5	6	2,7	4,9	2,8	.0030	⊙	⊙	●	○
M 3	0,5	10		18		115	3,5		2,7		2,8	.0030				
M 3,5	0,6	11		20		56	4		3		3,25	.0035			○	○
M 4	0,7	7	12	21	--	63	4,5	6	3,4	4,9	3,7	.0040	⊙	⊙	●	○
M 4	0,7	7		21		115	4,5		3,4		3,7	.0040				
M 5,0	0,8	8	14	25	--	70	6	6	4,9	4,9	4,65	.0050	⊙	⊙	●	○
M 5,0	0,8	8		25		125	6		4,9		4,65	.0050				
M 6,0	1	10	16	30	--	80	6	6	4,9	4,9	5,6	.0060	⊙	⊙	●	○
M 6,0	1	10		29		125	6		4,9		5,6	.0060				
M 7,0	1	10		30		80	7		5,5		6,6	.0070			○	○
M 8,0	1,25	13	18	35	--	90	8	8	6,2	6	7,45	.0080	⊙	⊙	●	○
M 8,0	1,25	13		35		140	8	8	6,2	6	7,45	.0080				
M 8,0	1	10	18	35	--	90	8	8	6,2	6	7,6	.0083			○	○
M 9,0	1,25	13		35		90	9		7		8,45	.0090			○	○
M 10,0	1,5	15	20	39	--	100	10	10	8	8	9,35	.0100	⊙	⊙	●	○
M 10,0	1,5	15		39		160	10	10	8	8	9,35	.0100				
M 10,0	1	10	20	39	--	90	10	10	8	8	9,6	.0103			○	○
M 10,0	1,25	10	20	39	--	100	10	10	8	8	9,45	.0104			○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

## БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ



FORMN. KPT222.	FORMC. KPT140.	FORMN. KPT139.	FORMU. KPT221.	FORMU. KPT224.
P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	VHM	VHM
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
TiN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
EL				
C	C	E	C	C

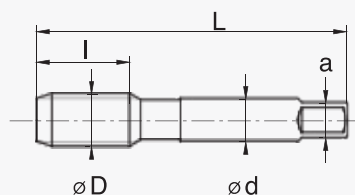
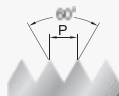
M øD	P	L мм		L1 мм		L мм		ød		a		код				
		P6M5K8-МП	VHM	P6M5K8-МП	VHM			P6M5K8-МП	VHM	P6M5K8-МП	VHM					
M 2	0,4	8		-		45	2,8			2,1	1,83	.0020				
M 2,5	0,45	9		-		50	2,8			2,1	2,3	.0025				
M 3	0,5	10	10	18	--	56	3,5	6		2,7	4,9	2,8	.0030			○
M 3	0,5	10		18		115	3,5			2,7		2,8	.0030	○		
M 3,5	0,6	11		20		56	4			3		3,25	.0035			
M 4	0,7	7	12	21	--	63	4,5	6		3,4	4,9	3,7	.0040			○
M 4	0,7	7		21		115	4,5			3,4		3,7	.0040	○		
M 5,0	0,8	8	14	25	--	70	6	6		4,9	4,9	4,65	.0050		○	○
M 5,0	0,8	8		25		125	6			4,9		4,65	.0050	○		
M 6,0	1	10	16	30	--	80	6	6		4,9	4,9	5,6	.0060		○	○
M 6,0	1	10		29		125	6			4,9		5,6	.0060	○		
M 7,0	1	10		30		80	7			5,5		6,6	.0070			
M 8,0	1,25	13	18	35	--	90	8	8		6,2	6	7,45	.0080		○	○
M 8,0	1,25	13		35		140	8	8		6,2	6	7,45	.0080	○		
M 8,0	1	10	18	35	--	90	8	8		6,2	6	7,6	.0083			
M 9,0	1,25	13		35		90	9			7		8,45	.0090			
M 10,0	1,5	15	20	39	--	100	10	10		8	8	9,35	.0100		○	○
M 10,0	1,5	15		39		160	10	10		8	8	9,35	.0100	○		
M 10,0	1	10	20	39	--	90	10	10		8	8	9,6	.0103			
M 10,0	1,25	10	20	39	--	100	10	10		8	8	9,45	.0104			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**Метрическая резьба ISO DIN-13**  
Основной и мелкие шаги.**DIN-376**  
**DIN-374****БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ**

КОД								FORMN.KPT141.	FORMN.KPT142.	FORMU.KPT223.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.								P6M5K5	P6M5K8-МП	VHM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ								P6M5K5	P6M5K8-МП	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ										
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ								6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ								Ti-HARD	Ti-HARD	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ										
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК										
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА								C	C	C
M øD	P	l мм	L мм	ød	a		код			
M 8	1,25	13	90	6	4,9	7,45	.0080		○	
M 8	1	10	90	6	4,9	7,6	.0083		○	
M 10	1,5	15	100	7	5,5	9,35	.0100	○	○	
M 10	1	10	90	7	5,5	9,6	.0103	○	○	
M 10	1,25	15	100	7	5,5	9,45	.0104	○	○	
M 12	1,75	18	110	9	7	11,25	.0120	○	○	○
M 12	1	10	100	9	7	11,6	.0123	○	○	
M 12	1,25	15	100	9	7	11,45	.0124	○	○	
M 12	1,5	15	100	9	7	11,35	.0125	○	○	
M 14	2	26	110	11	9	13,1	.0140			
M 16	2	27	110	12	9	15,1	.0160	○	○	○
M 16	1,5	15	100	12	9	15,35	.0165	○	○	
M 18	2,5	32	125	14	11	16,8	.0180	○	○	
M 18	1,5	17	110	14	11	17,35	.0185	○	○	
M 20	2,5	32	140	16	12	18,8	.0200	○	○	
M 20	1,5	17	125	16	12	19,35	.0205	○	○	
M 22	2,5	32	140	18	14,5	10,1	.0220	○	○	
M 24	3	36	160	18	14,5	21,6	.0240		○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

**STVA.KPT264.0103**

КОД СЕРИИ    КОД РАЗМЕРА

МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ. ОБЩАЯ ОБРАБОТКА

СТАНДАРТ DIN 371EL/376EL/374EL

М



Метчики машинные длинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнение без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850EL.KPT151.

850EL.KPT154.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

ИСПОЛНЕНИЕ

EL

ПОКРЫТИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

C



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850EL.KPT152.

850EL.KPT155.

850EL.KPT225

850EL.KPT227.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

ИСПОЛНЕНИЕ

EL

ПОКРЫТИЕ



TiN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

B



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850EL.KPT153.

850EL.KPT156.

850EL.KPT226.

850EL.KPT228.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

ИСПОЛНЕНИЕ

EL

ПОКРЫТИЕ



TiN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

B

# Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

## DIN-371 EL

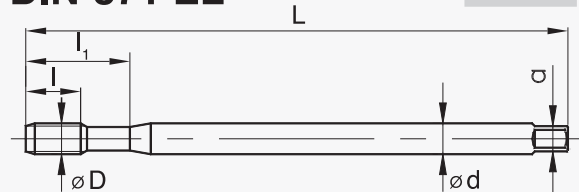


РИС. 1

## DIN-376 EL

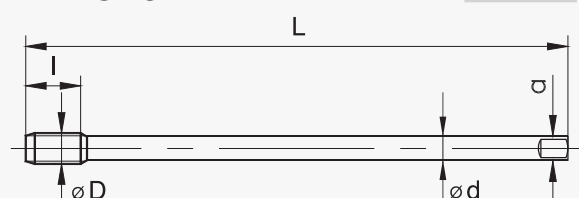


РИС. 2

## МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ



КОД										850EL.KPT152.	850EL.KPT153.	STVA.KPT427.	STVA.KPT428.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ													
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ												Ti- HARD	Ti- HARD
ИСПОЛНЕНИЕ										EL	EL	EL	EL
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ											40° 		40° 
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	B	C
M øD	P	I мм		I <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		КОД				
DIN 371 EL													
M 3,0	0,50	10	5	18	100	3,5	2,7	2,50	.0030				
M 3,5	0,60	12	6	20	100	4,0	3,0	2,90	.0035				
M 4,0	0,70	12	7	21	125	4,5	3,4	3,30	.0040				
M 5,0	0,80	14	8	25	140	6,0	4,9	4,20	.0050				
M 6,0	1,00	18	10	30	160	6,0	4,9	5,00	.0060				
DIN 376 EL													
M 8,0	1,25	20	15	–	180	6,0	4,9	6,80	.0080				
M 10,0	1,50	20	17	–	200	7,0	5,5	8,50	.0100				
M 12,0	1,75	24	18	–	220	9,0	7,0	10,20	.0120				
M 14,0	2,00	25	20	–	220	11,0	9,0	12,00	.0140				
M 16,0	2,00	32	20	–	220	12,0	9,0	14,00	.0160				
M 20,0	2,50	32	25	–	250	16,0	12,0	17,50	.0200				

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

## Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

## DIN-371 EL

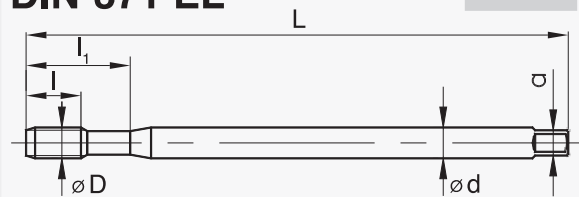


РИС. 1

## DIN-376 EL

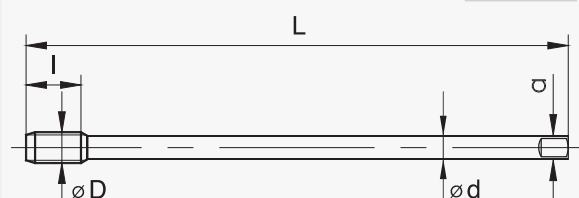
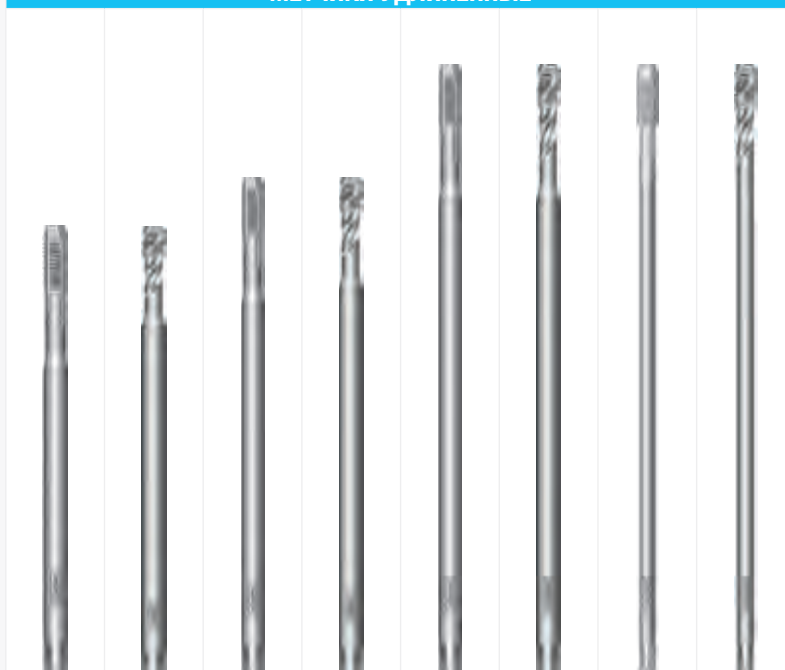


РИС. 2

## МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ



КОД									850EL. KPT300.	850EL. KPT304.	850EL. KPT301.	850EL. KPT305.	850EL. KPT302.	850EL. KPT306.	850EL. KPT303.	850EL. KPT307.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ									2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ																
ИСПОЛНЕНИЕ									EL	EL	EL	EL	EL	EL	EL	EL
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									B	C	B	C	B	C	B	C
M øD	P	I MM 	I MM 35° 	L MM	ød	a		КОД	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 2	РИС. 2
DIN 371 EL																
M 3	0,50	11	6	100	3,5	2,7	2,50	.0030	○	○						
M 4	0,70	13	7	100	4,5	3,4	3,30	.0040	○	○						
M 4	0,70	13	7	120	4,5	3,4	3,30	.0040			○	○				
M 4	0,70	13	7	150	4,5	3,4	3,30	.0040					○	○		
M 5	0,80	16	8	100	6,0	4,9	4,20	.0050	○	○						
M 5	0,80	16	8	120	6,0	4,9	4,20	.0050			○	○				
M 5	0,80	16	8	150	6,0	4,9	4,20	.0050					○	○		
M 6	1,00	19	10	100	6,0	4,9	5,00	.0060	○	○						
M 6	1,00	19	10	120	6,0	4,9	5,00	.0060			○	○				
M 6	1,00	19	10	150	6,0	4,9	5,00	.0060					○	○		
M 8	1,25	22	14	100	8,0	6,2	6,80	.0080	○	○						
M 8	1,25	22	14	120	8,0	6,2	7,20	.0080			○	○				
M 8	1,25	22	14	150	8,0	6,2	7,00	.0080					○	○		
M 10	1,50	24	16	100	10,0	8,0	8,50	.0100	○	○						
M 10	1,50	24	16	120	10,0	8,0	8,50	.0100			○	○				
M 10	1,50	24	16	150	10,0	8,0	8,50	.0100					○	○		
M 12	1,75	29	18	100	12,0	9,0	10,25	.0120	○	○						
M 12	1,75	29	18	120	12,0	9,0	10,25	.0120			○	○				
M 12	1,75	29	18	150	12,0	9,0	10,25	.0120					○	○		
DIN 376 EL																
M 4	0,70	13	7	150	2,8	2,1	3,30	.0040							○	○
M 5	0,80	16	8	150	3,5	2,7	4,20	.0050							○	○
M 6	1,00	19	10	150	4,5	3,4	5,00	.0060							○	○
M 8	1,25	22	14	150	6,0	4,9	7,00	.0080							○	○
M 10	1,50	24	16	150	7,0	5,5	8,50	.0100							○	○
M 12	1,75	29	18	150	9,0	7,0	10,25	.0120							○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



ОБЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ ГОСТ 1604/DIN 357



Метчики гаечные. Для нарезания резьбы в гайках и им подобных деталях. Профиль нешлифованный. Материал — высококачественная инструментальная сталь X12Ф1. Исполнение без покрытия. Правое нарезания резьбы. Общее применение. Обработка конструкционных и инструментальных сталей до 500 МПа и латуни.

500.KPT229.



МАТЕРИАЛ

X12Ф1(CS)

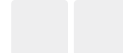
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метчики гаечные. Для нарезания резьбы в гайках и им подобных деталях. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5. Исполнение без покрытия. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.

850.KPT160.



850.KPT161.



МАТЕРИАЛ

P6M5 (HSS)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метчики гаечные. Для нарезания резьбы в гайках и им подобных деталях. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, отличающаяся высокой теплостойкостью, производительностью и стойкостью. Исполнение без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.

850.KPT261.



МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSCo5)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2  
(6H)

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ

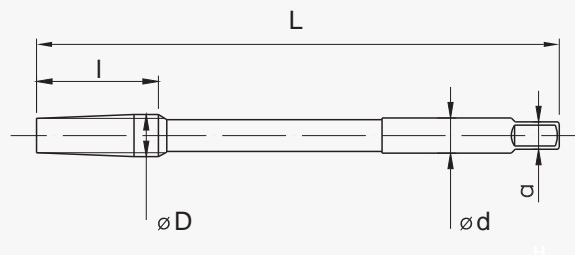
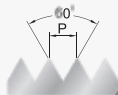


ЗАБОРНЫЙ КОНУС



## Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

**ГОСТ 1604**  
**DIN 357**

## МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ



КОД										500.KPT229.	850.KPT160.	850.KPT261.	850.KPT161.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5K5 HSSCo5	P6M5 HSS
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ													
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ													
ИСПОЛНЕНИЕ													
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										~12P	~12P	~12P	~12P
M ØD	P	l мм	L мм	Ød	a			код					
					X12Φ1	P6M5/P6M5K5							
M 2	0,4	8	60	1,4	~	~	1,6	.0020		○	●		○
M 2,2	0,45	9	60	1,6	~	~	1,75	.0022		○	○		○
M 2,5	0,35	7	60	1,8	~	~	2,15	.0009		○	○		○
M 2,5	0,45	9	60	1,8	~	~	2,05	.0025		○	●		○
M 3	0,5	10	70	2,24	~	~	2,5	.0030		○	●		○
M 3	0,5	22	70	2,2	~	~	2,5	.0030		○		○	
M 3	0,35	7	70	2,24	~	~	2,65	.0031		○	○		○
M 3,5	0,35	7	80	2,5	~	~	3,15	.0036		○	○		○
M 3,5	0,6	12	80	2,5	~	~	2,9	.0035		○	○		○
M 4	0,7	14	90	2,8	~	2,24	3,3	.0040		○	●		○
M 4	0,7	25	90	2,8	~	2,1	3,3	.0040		○		○	
M 4	0,5	10	90	2,8	~	2,5	3,5	.0041		○	○		○
M 4,5	0,5	10	100	3,15	~	2,5	4	.0046		○	○		○
M 4,5	0,75	16	100	3,15	~	2,5	3,8	.0045		○	○		○
M 5	0,8	16	110	3,5	2,8	2,8	4,2	.0050		○	●		○
M 5	0,8	28	100	3,5	~	~	4,2	.0050		○		○	
M 5	0,5	10	110	3,55	2,8	2,8	4,5	.0051		○	○		○
M 5,5	0,5	10	110	4,5	3,55	3,55	5	.0056		○	○		○
M 6	1	20	120	4,5	3,55	3,55	5	.0060		○	●		○
M 6	1	32	110	4,5	~	3,4	5	.0060		○		○	
M 6	0,75	16	120	4,5	3,55	3,55	5,2	.0062		○	○		○
M 7	0,75	16	120	5,6	4,5	4,5	6,2	.0072		○	○		○
M 7	1	20	120	5,6	4,5	4,5	6	.0070		○	○		○
M 8	1,25	25	140	6,3	5	5	6,8	.0080		○	●		○
M 8	1,25	40	125	6	~	4,9	6,75	.0080		○		○	
M 8	0,75	16	140	6,3	5	5	7,2	.0082		○	○		○
M 8	1	20	140	6,3	5	5	7	.0083		○	○		○
M 10	1,5	30	160	8	6,3	6,3	8,5	.0100		○	●		○
M 10	1,5	45	140	7	~	5,5	8,5	.0100		○		○	
M 10	0,75	16	160	8	6,3	6,3	9,2	.0102		○	○		○
M 10	1	20	160	8	6,3	6,3	9	.0103		○	○		○
M 10	1,25	25	160	8	6,3	6,3	8,8	.0104		○	○		○
M 12	1,75	36	180	9	7,1	7,1	10,25	.0120		○	○		○
M 12	1,75	50	180	9	~	7	10,25	.0120		○		○	
M 12	1	20	180	9	7,1	7,1	11	.0123		○	○		○
M 12	1,25	25	180	9	7,1	7,1	10,8	.0124		○	○		○
M 12	1,5	30	180	9	7,1	7,1	10,5	.0125		○	○		○
M 14	2	40	180	10	8	8	12	.0140		○	○		○
M 14	2	56	200	11	~	9	12	.0140		○		○	
M 14	1	20	180	10	8	8	13	.0143		○	○		○
M 14	1,25	25	180	10	8	8	12,8	.0144		○	○		○
M 14	1,5	30	180	10	8	8	12,5	.0145		○	○		○
M 15	1	20	180	12,5	10	10	14	.0153		○	○		○
M 15	1,5	30	180	12,5	10	10	13,5	.0155		○	○		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

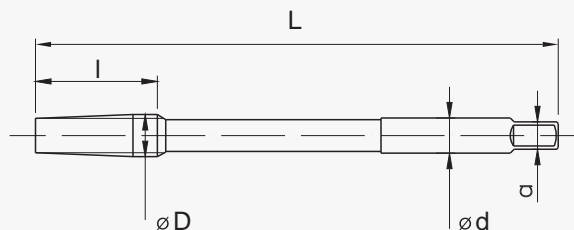
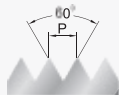
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

**STVA.KPT264.0103**

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

## Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

**ГОСТ 1604**  
**DIN 357**

## МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ



КОД										500.KPT229.	850.KPT160.	850.KPT261.	850.KPT161.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5K5 HSSCo5	P6M5 HSS
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ													
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ													
ИСПОЛНЕНИЕ													
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										~12P	~12P	~12P	~12P
M ØD	P	l мм	L мм	Ød	a			код					
					X12Φ1	P6M5/P6M5K5							
M 16	2	40	200	12,5	10	10	14	.0160	○	⊙			○
M 16	2	63	200	12	~	9	14	.0160				○	
M 16	1	20	200	12,5	10	10	15	.0163	○	○			○
M 16	1,5	30	200	12,5	10	10	14,5	.0165	○	○			○
M 17	1	20	200	14	11,2	11,2	16	.0173	○	○			○
M 17	1,5	30	200	14	11,2	11,2	15,5	.0175	○	○			○
M 18	2,5	50	200	14	11,2	11,2	15,5	.0180	○	⊙			○
M 18	2,5	63	220	14	~	11	15,5	.0180				○	
M 18	1	20	200	14	11,2	11,2	17	.0183	○	○			○
M 18	1,5	30	200	14	11,2	11,2	16,5	.0185	○	○			○
M 18	2	40	200	14	11,2	11,2	16	.0186	○	○			○
M 20	2,5	50	220	16	12,5	12,5	17,5	.0200	○	⊙			○
M 20	2,5	70	250	16	~	12	17,5	.0200				○	
M 20	1	20	220	16	12,5	12,5	19	.0203	○	○			○
M 20	1,5	30	220	16	12,5	12,5	18,5	.0205	○	○			○
M 20	2	40	220	16	12,5	12,5	18	.0206	○	○			○
M 22	2,5	50	220	18	14	14	19,5	.0220	○	⊙			○
M 22	2,5	80	280	18	~	14,5	19,5	.0220				○	
M 22	1	20	220	18	14	14	21	.0223	○	○			○
M 22	1,5	30	220	18	14	14	20,5	.0225	○	○			○
M 22	2	40	220	18	14	14	20	.0226	○	○			○
M 24	3	60	250	18	14	14	21	.0240	○	⊙			○
M 24	3	80	280	18	~	14,5	21	.0240				○	
M 24	1	20	250	18	14	14	23	.0243	○	○			○
M 24	1,5	30	250	18	14	14	22,5	.0245	○	○			○
M 24	2	40	250	18	14	14	22	.0246	○	○			○
M 25	1	20	250	20		16	24	.0253		○			○
M 25	1,5	30	250	20		16	23,5	.0255		○			○
M 25	2	40	250	20		16	23	.0256		○			○
M 26	1,5	30	250	20		16	24,5	.0265		○			○
M 27	3	60	250	20		16	24	.0270		○			○
M 27	1	20	250	20		16	26	.0273		○			○
M 27	1,5	30	250	20		16	25,5	.0275		○			○
M 27	2	40	250	20		16	25	.0276		○			○
M 30	3,5	70	280	22,4		18	26,5	.0300		○			○
M 33	3,5	70	280	25		20	29,5	.0330		○			○
M 36	4	80	320	28		22,4	32	.0360		○			○
M 39	4	80	320	31,5		25	35	.0390		○			○
M 42	4,5	90	360	31,5		25	37,5	.0420		○			○
M 45	4,5	90	360	35,5		28	40,5	.0450		○			○
M 48	5	100	400	35,5		28	43	.0480		○			○
M 52	5	100	400	40		31,5	47	.0520		○			○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

**STVA.KPT264.0103**

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

# ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ  
ПРЕМИУМ КЛАССА



**ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. ПЛАШКИ**

## ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

## ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плшки круглые. Не предназначены для серийного производства. Профиль шлифованный. Материал — инструментальная сталь X12Φ1. Исполнение без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка сталей до 500 МПа и сплавов цветных металлов на низких скоростях.

500.KPD008.

МАТЕРИАЛ	X12Φ1(CS)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

ИСПОЛНЕНИЕ		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,75P	

## ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плшки круглые высокопроизводительные. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5. Без покрытия. Правое и левое направление нарезания резьбы. Обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможна обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.

850.KPD172. 6g

850.KPD168. 6e

850.KPD173. 6g

МАТЕРИАЛ	P6M5(HSS)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g 6e
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

ИСПОЛНЕНИЕ		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,75P	

## ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плшки круглые высокопроизводительные. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5. Исполнение без покрытия с винтовой подточкой. Правое направление нарезания резьбы. Обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможна обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.

850.KPD174.

МАТЕРИАЛ	P6M5(HSS)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

ИСПОЛНЕНИЕ	SP	
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,75P	

## ОБРАБОТКА ЛАТУНЕЙ И БРОНЗ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плшки круглые высокопроизводительные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5. Исполнение без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка латуней и бронз.

BRASS.KPD003.

МАТЕРИАЛ	P6M5(HSS)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

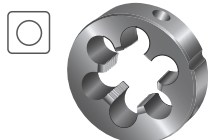
ИСПОЛНЕНИЕ	SP	
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,25P	



## ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

### ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



P M K N

Плашки круглые высокопроизводительные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнение оксидированное. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 Н/мм<sup>2</sup> (36 HRC), материалов, дающих сливную стружку. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов и термопластов.

INOX.KPD023.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g

ИСПОЛНЕНИЕ

SP

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ  
РЕЗЬБЫ

G

НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

1,75P

### ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



OX

Плашки круглые высокопроизводительные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнение оксидированное. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа (36 HRC). Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов и термопластов.

INOX.KPD175.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g

ИСПОЛНЕНИЕ

SP

ПОКРЫТИЕ

OX

ИСПОЛНЕНИЕ  
РЕЗЬБЫ

G

НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

2,25P

### ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

SUP-INOX

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



OX

НОВИНКА!

Высокоэффективные круглые плашки для высокопроизводительного нарезания внешней резьбы. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Плашки частично оксидированы. Правое направление нарезания резьбы. Благодаря улучшенной конструкции и специальной микрообработке режущих кромок успешно обрабатывают нержавеющие, кислотоупорные и высоколегированные стали до 1200 МПа (36 HRC), алюминиевые сплавы, дающие короткую стружку. При условии хорошего охлаждения, возможна обработка титановых и никелевых сплавов.

S-INOX.KPD010.

- ▶ ОПТИМИЗИРОВАННАЯ ГЕОМЕТРИЯ для ОБРАБОТКИ ШИРОКОГО СПЕКТРА МАТЕРИАЛОВ
- ▶ ПЕРЕДНЯЯ ПОВЕРХНОСТЬ РЕЖУЩИХ КРОМОК И ПОВЕРХНОСТИ СТРУЖКОВЫВОДЯЩИХ ОТВЕРСТИЙ ОКСИДИРОВАНЫ
- ▶ УВЕЛИЧЕННОЕ КОЛИЧЕСТВО СТРУЖКОВЫВОДЯЩИХ ОТВЕРСТИЙ
- ▶ ОТЛИЧНОЕ СТРУЖКООБРАЗОВАНИЕ И ВЫВОД СТРУЖКИ
- ▶ УЛУЧШЕННОЕ КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ И ТОЧНОСТЬ РЕЗЬБЫ
- ▶ ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ И СТАБИЛЬНОСТЬ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ

МАТЕРИАЛ

P6M5K5

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g

ИСПОЛНЕНИЕ

SP

ПОКРЫТИЕ

OX

ИСПОЛНЕНИЕ  
РЕЗЬБЫ

G

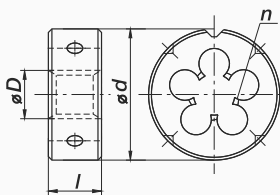
НАПРАВЛЕНИЕ  
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

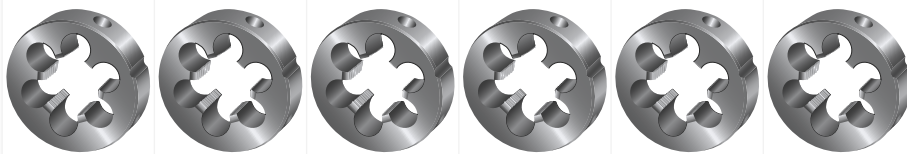
2,25P

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ  
И БРОНЗ



КОД							500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ							X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ							6g	6g	6e	6g	6g	6g
ПОКРЫТИЕ												
ИСПОЛНЕНИЕ										SP		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ							G					G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА							1,5P	1,75P	1,75P	1,75P	1,75P	1,25P
M øD	P	l мм	ød	n		код						
M 1	0,25	5	16	3	0,96	.0010	○	⊙				
M 1,1	0,25	5	16	3	1,05	.0011	○	○				
M 1,2	0,25	5	16	3	1,15	.0012	○	○				
M 1,4	0,3	5	16	3	1,35	.0014	○	⊙				
M 1,6	0,35	5	16	3	1,55	.0016	○	⊙				
M 1,8	0,35	5	16	3	1,75	.0018	○	⊙				
M 2	0,4	5	16	3	1,95	.0020	○	●	○		○	
M 2,2	0,45	5	16	3	2,15	.0022	○	○	○		○	
M 2,5	0,45	5	16	3	2,42	.0025	○	●	○		○	
M 3	0,5	5	20	3	2,92	.0030	○	●	○	○	○	○
M 3,5	0,6	5	20	3	3,41	.0035	○	○	○	○	○	○
M 3,5	0,5	5	20	3	3,43	.0037	○	○	○	○	○	○
M 4	0,7	5	20	3	3,9	.0040	○	●	○	○	○	○
M 4	0,5	5	20	4	3,92	.0041	○	○	○	○	○	○
M 4,5	0,75	7	20	3	4,4	.0045	○	○	○	○	○	○
M 4,5	0,5	5	20	4	4,43	.0046	○	○	○	○	○	○
M 5	0,8	7	20	3	4,9	.0050	○	●	○	○	○	○
M 5	0,5	5	20	4	4,92	.0051	○	○	○	○	○	○
M 5	0,75	5	20	4	4,91	.0052	○	○	○	○	○	○
M 5,5	0,5	5	20	4	5,43	.0056	○	○	○	○	○	○
M 5,5	0,75	7	20	4	5,42	.0057	○	○	○	○	○	○
M 6	1	7	20	4	5,88	.0060	○	●	○	○	○	○
M 6	0,5	7	20	4	5,92	.0061	○	○	○	○	○	○
M 6	0,75	7	20	4	5,9	.0062	○	○	○	○	○	○
M 7	1	9	25	4	6,88	.0070	○	○	○	○	○	○
M 7	0,75	9	25	4	6,9	.0072	○	○	○	○	○	○
M 8	1,25	9	25	4	7,86	.0080	○	●	○	○	○	○
M 8	0,5	9	25	4	7,92	.0081	○	○	○	○	○	○
M 8	0,75	9	25	4	7,9	.0082	○	○	○	○	○	○
M 8	1	9	25	4	7,88	.0083	○	○	○	○	○	○
M 9	1,25	9	25	4	8,86	.0090	○	○	○	○	○	○
M 9	0,75	9	25	4	8,9	.0092	○	○	○	○	○	○
M 9	1	9	25	4	8,88	.0093	○	○	○	○	○	○
M 10	1,5	11	30	4	9,85	.0100	○	●	○	○	○	○
M 10	0,75	11	30	4	9,9	.0102	○	○	○	○	○	○
M 10	1	11	30	5	9,88	.0103	○	○	○	○	○	○
M 10	1,25	11	30	4	9,86	.0104	○	○	○	○	○	○

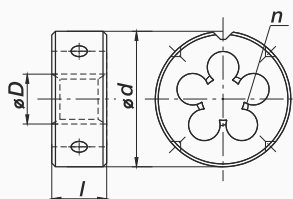
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



КОД									INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ									6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ										OX	OX		
ИСПОЛНЕНИЕ									SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ									G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P
M	P	L	d	n	все, кроме SUP-INOX	SUP-INOX	d	код					
M 1	0,25	5	16	3			0,96	.0010					
M 1,1	0,25	5	16	3			1,05	.0011					
M 1,2	0,25	5	16	3			1,15	.0012					
M 1,4	0,3	5	16	3			1,35	.0014					
M 1,6	0,35	5	16	3			1,55	.0016		⊙			
M 1,8	0,35	5	16	3			1,75	.0018					
M 2	0,4	5	16	3			1,95	.0020	⊙	⊙		○	
M 2,2	0,45	5	16	3			2,15	.0022	⊙	⊙		○	
M 2,5	0,45	5	16	3			2,42	.0025	⊙	⊙		○	○
M 3	0,5	5	20	3	4		2,92	.0030	⊙	●	●	○	○
M 3,5	0,6	5	20	3			3,41	.0035	⊙	○		○	○
M 3,5	0,5	5	20	3			3,43	.0037	⊙	○		○	○
M 4	0,7	5	20	3	4		3,9	.0040	⊙	●	●	○	○
M 4	0,5	5	20	4			3,92	.0041	⊙	○		○	○
M 4,5	0,75	7	20	3			4,4	.0045	○	○		○	○
M 4,5	0,5	5	20	4			4,43	.0046	○	○		○	○
M 5	0,8	7	20	4	4		4,9	.0050	⊙	●	●	○	○
M 5	0,5	5	20	4			4,92	.0051	⊙	○		○	○
M 5	0,75	5	20	4			4,91	.0052	⊙	○		○	○
M 5,5	0,5	5	20	4			5,43	.0056	⊙	○		○	○
M 5,5	0,75	7	20	4			5,42	.0057	⊙	○		○	○
M 6	1	7	20	4	4		5,88	.0060	⊙	●	●	○	○
M 6	0,5	7	20	4			5,92	.0062	⊙	○		○	○
M 6	0,75	7	20	4			5,9	.0061	○	○		○	○
M 7	1	9	25	4			6,88	.0070	⊙	○		○	○
M 7	0,75	9	25	4			6,9	.0072	⊙	○		○	○
M 8	1,25	9	25	4	5		7,86	.0080	⊙	●	●	○	○
M 8	0,5	9	25	4			7,92	.0081	⊙	○		○	○
M 8	0,75	9	25	4			7,9	.0082	⊙	○		○	○
M 8	1	9	25	4	5		7,88	.0083	⊙	○	⊙	○	○
M 9	1,25	9	25	4			8,86	.0090	⊙	○		○	○
M 9	0,75	9	25	4			8,9	.0092	○	○		○	○
M 9	1	9	25	4			8,88	.0093	⊙	○		○	○
M 10	1,5	11	30	4	5		9,85	.0100	⊙	●	●	○	○
M 10	0,75	11	30	4			9,9	.0102	⊙	○		○	○
M 10	1	11	30	5	5		9,88	.0103	⊙	○	⊙	○	○
M 10	1,25	11	30	4			9,86	.0104	⊙	○		○	○

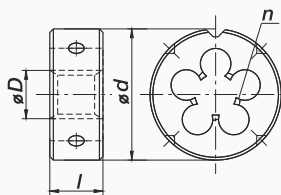
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

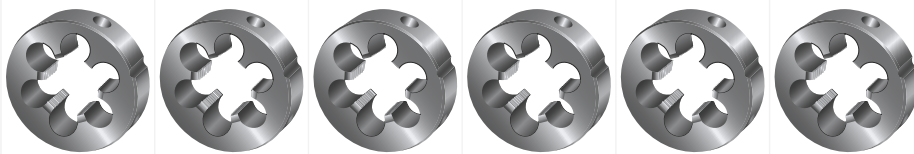
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ  
И БРОНЗ



КОД							500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ							X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ							6g	6g	6e	6g	6g	6g
ПОКРЫТИЕ												
ИСПОЛНЕНИЕ										SP		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ							G					G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА							1,5P	1,75P	1,75P	1,75P	1,75P	1,25P
M ØD	P	l мм	Ød	n	Ød	код						
M 11	1,5	11	30	4	10,85	.0110	○	○	○	○	○	○
M 11	0,75	11	30	5	10,91	.0112	○	○	○	○	○	○
M 11	1	11	30	4	10,88	.0113	○	○	○	○	○	○
M 12	1,75	14	38	4	11,83	.0120	○	●	○	○	○	○
M 12	1	10	38	5	11,88	.0123	○	○	○	○	○	○
M 12	1,25	10	38	4	11,86	.0124	○	○	○	○	○	○
M 12	1,5	10	38	4	11,85	.0125	○	○	○	○	○	○
M 14	2	14	38	4	13,82	.0140	○	●	○	○	○	○
M 14	1	10	38	5	13,88	.0143	○	○	○	○	○	○
M 14	1,5	10	38	5	13,85	.0145	○	○	○	○	○	○
M 15	1	10	38	5	14,88	.0153	○	○	○	○	○	○
M 15	1,5	10	38	5	14,85	.0155	○	○	○	○	○	○
M 16	2	18	45	5	15,82	.0160	○	●	○	○	○	○
M 16	1	14	45	5	15,88	.0163	○	○	○	○	○	○
M 16	1,5	14	45	5	15,85	.0165	○	○	○	○	○	○
M 17	1	14	45	5	16,88	.0173	○	○	○	○	○	○
M 17	1,5	14	45	5	16,85	.0175	○	○	○	○	○	○
M 18	2,5	18	45	5	17,79	.0180	○	○	○	○	○	○
M 18	1	14	45	5	17,88	.0183	○	○	○	○	○	○
M 18	1,5	14	45	5	17,85	.0185	○	○	○	○	○	○
M 18	2	14	45	5	17,82	.0186	○	○	○	○	○	○
M 20	2,5	18	45	5	19,79	.0200	○	○	○	○	○	○
M 20	1	14	45	6	19,8	.0203	○	○	○	○	○	○
M 20	1,5	14	45	6	19,85	.0205	○	○	○	○	○	○
M 20	2	14	45	6	19,82	.0206	○	○	○	○	○	○
M 22	2,5	22	55	5	21,79	.0220	○	○	○	○	○	○
M 22	1	16	55	6	21,88	.0223	○	○	○	○	○	○
M 22	1,5	16	55	6	21,85	.0225	○	○	○	○	○	○
M 22	2	16	55	6	21,82	.0226	○	○	○	○	○	○
M 24	3	22	55	5	23,76	.0240	○	○	○	○	○	○
M 24	1	16	55	6	21,88	.0243	○	○	○	○	○	○
M 24	1,5	16	55	6	23,85	.0245	○	○	○	○	○	○
M 24	2	16	55	6	23,82	.0246	○	○	○	○	○	○
M 25	1	16	55	6	24,88	.0253	○	○	○	○	○	○
M 25	1,5	16	55	6	24,85	.0255	○	○	○	○	○	○
M 25	2	16	55	6	24,82	.0256	○	○	○	○	○	○
M 26	1,5	16	55	6	25,85	.0265	○	○	○	○	○	○

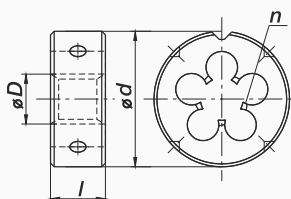
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

○ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



КОД						INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ						P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ						6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ						○	OX	OX	○	○
ИСПОЛНЕНИЕ						SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ						G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА						1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P
M øD	P	L мм	ød	n все, кроме SUP-INOX	SUP- INOX	ød	код			
M 11	1,5	11	30	4		10,85	.0110	○	○	○
M 11	0,75	11	30	5		10,91	.0112	○	○	○
M 11	1	11	30	4		10,88	.0113	⊙	○	○
M 12	1,75	14	38	4	5	11,83	.0120	⊙	○	○
M 12	1	10	38	5		11,88	.0123	⊙	○	○
M 12	1,25	10	38	4	5	11,86	.0124	⊙	○	○
M 12	1,5	10	38	4	5	11,85	.0125	⊙	○	○
M 14	2	14	38	4	5	13,82	.0140	⊙	○	○
M 14	1	10	38	5		13,88	.0143	⊙	○	○
M 14	1,5	10	38	5	5	13,85	.0145	⊙	○	○
M 15	1	10	38	5		14,88	.0153	⊙	○	○
M 15	1,5	10	38	5		14,85	.0155	⊙	○	○
M 16	2	18	45	5	5	15,82	.0160	⊙	○	○
M 16	1	14	45	5		15,88	.0163	⊙	○	○
M 16	1,5	14	45	5	5	15,85	.0165	⊙	○	○
M 17	1	14	45	5		16,88	.0173	⊙	○	○
M 17	1,5	14	45	5		16,85	.0175	⊙	○	○
M 18	2,5	18	45	5	5	17,79	.0180	⊙	○	○
M 18	1	14	45	5		17,88	.0183	⊙	○	○
M 18	1,5	14	45	5	5	17,85	.0185	⊙	○	○
M 18	2	14	45	5		17,82	.0186	⊙	○	○
M 20	2,5	18	45	5	5	19,79	.0200	⊙	○	○
M 20	1	14	45	6		19,8	.0203	⊙	○	○
M 20	1,5	14	45	6	6	19,85	.0205	⊙	○	○
M 20	2	14	45	6		19,82	.0206	⊙	○	○
M 22	2,5	22	55	5		21,79	.0220	⊙	○	○
M 22	1	16	55	6		21,88	.0223	⊙	○	○
M 22	1,5	16	55	6		21,85	.0225	⊙	○	○
M 22	2	16	55	6		21,82	.0226	⊙	○	○
M 24	3	22	55	5		23,76	.0240	⊙	○	○
M 24	1	16	55	6		21,88	.0243	⊙	○	○
M 24	1,5	16	55	6		23,85	.0245	⊙	○	○
M 24	2	16	55	6		23,82	.0246	⊙	○	○
M 25	1	16	55	6		24,88	.0253	⊙	○	○
M 25	1,5	16	55	6		24,85	.0255	⊙	○	○
M 25	2	16	55	6		24,82	.0256	⊙	○	○
M 26	1,5	16	55	6		25,85	.0265	⊙	○	○

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

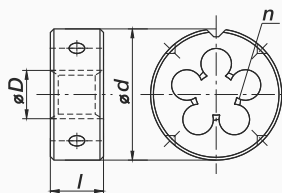
⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

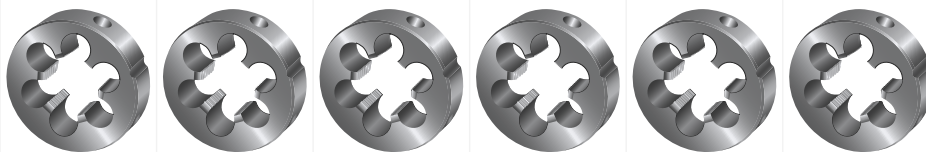


Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ  
И БРОНЗ



КОД							500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ							X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ							6g	6g	6e	6g	6g	6g
ПОКРЫТИЕ												
ИСПОЛНЕНИЕ										SP		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ							G					G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА							1,5P	1,75P	1,75P	1,75P	1,75P	1,25P
M øD	P	l мм	ød	n	ød	код						
M 27	3	25	65	5	26,76	.0270						
M 27	1	18	65	6	26,88	.0273						
M 27	1,5	18	65	6	26,85	.0275						
M 27	2	18	65	6	26,82	.0276						
M 28	1	18	65	6	27,88	.0283						
M 28	1,5	18	65	6	27,85	.0285						
M 28	2	18	65	6	27,82	.0286						
M 30	3,5	25	65	6	29,73	.0300						
M 30	1	18	65	6	29,88	.0303						
M 30	1,5	18	65	6	29,85	.0305						
M 30	2	18	65	6	29,82	.0306						
M 30	3	18	65	6	29,76	.0307						
M 32	1,5	18	65	7	31,85	.0325						
M 32	2	18	65	7	31,82	.0326						
M 33	3,5	25	65	6	32,73	.0330						
M 33	1,5	18	65	7	32,85	.0335						
M 33	2	18	65	7	32,82	.0336						
M 33	3	18	65	7	32,76	.0337						
M 35	1,5	18	65	7	34,85	.0355						
M 36	4	25	65	7	35,7	.0360						
M 36	1,5	18	65	7	35,85	.0365						
M 36	2	18	65	7	35,82	.0366						
M 36	3	25	65	7	35,76	.0367						
M 38	1,5	20	75	7	37,85	.0385						
M 39	4	30	75	7	38,7	.0390						
M 39	1,5	20	75	7	38,85	.0395						
M 39	2	20	75	7	38,82	.0396						
M 39	3	30	75	7	38,76	.0397						
M 40	1,5	20	75	7	39,85	.0405						
M 40	2	20	75	7	39,82	.0406						
M 40	3	30	75	7	39,76	.0407						
M 42	4,5	30	75	7	41,68	.0420						
M 42	1,5	20	75	8	41,85	.0425						
M 42	2	20	75	8	41,82	.0426						
M 42	3	30	75	7	41,76	.0427						
M 45	4,5	36	90	7	44,68	.0450						
M 45	1,5	22	90	7	44,85	.0455						

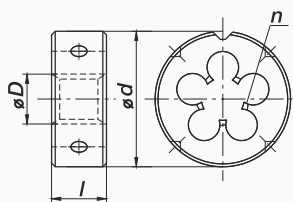
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО М100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



КОД								INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ								P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ								6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ									OX	OX		
ИСПОЛНЕНИЕ								SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ								G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА								1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P
M øD	P	L мм	ød	n	все, кроме SUP-INOX	SUP-INOX	код					
M 27	3	25	65	5			26,76 .0270	⊙	○		○	○
M 27	1	18	65	6			26,88 .0273	⊙	○		○	○
M 27	1,5	18	65	6			26,85 .0275	⊙	○		○	○
M 27	2	18	65	6			26,82 .0276	⊙	○		○	○
M 28	1	18	65	6			27,88 .0283	⊙	○		○	○
M 28	1,5	18	65	6			27,85 .0285	⊙	○		○	○
M 28	2	18	65	6			27,82 .0286	⊙	○		○	○
M 30	3,5	25	65	6			29,73 .0300	⊙	○		○	○
M 30	1	18	65	6			29,88 .0303	⊙	○		○	○
M 30	1,5	18	65	6			29,85 .0305	⊙	○		○	○
M 30	2	18	65	6			29,82 .0306	⊙	○		○	○
M 30	3	18	65	6			29,76 .0307	⊙	○		○	○
M 32	1,5	18	65	7			31,85 .0325	⊙	○		○	○
M 32	2	18	65	7			31,82 .0326	○	○		○	○
M 33	3,5	25	65	6			32,73 .0330	○	○		○	○
M 33	1,5	18	65	7			32,85 .0335	○	○		○	○
M 33	2	18	65	7			32,82 .0336	○	○		○	○
M 33	3	18	65	7			32,76 .0337	○	○		○	○
M 35	1,5	18	65	7			34,85 .0355	○	○		○	○
M 36	4	25	65	7			35,7 .0360	○	○		○	○
M 36	1,5	18	65	7			35,85 .0365	○	○		○	○
M 36	2	18	65	7			35,82 .0366	○	○		○	○
M 36	3	25	65	7			35,76 .0367	○	○		○	○
M 38	1,5	20	75	7			37,85 .0385	○	○		○	○
M 39	4	30	75	7			38,7 .0390	○	○		○	○
M 39	1,5	20	75	7			38,85 .0395	○	○		○	○
M 39	2	20	75	7			38,82 .0396	○	○		○	○
M 39	3	30	75	7			38,76 .0397	○	○		○	○
M 40	1,5	20	75	7			39,85 .0405	○	○		○	○
M 40	2	20	75	7			39,82 .0406	○	○		○	○
M 40	3	30	75	7			39,76 .0407	○	○		○	○
M 42	4,5	30	75	7			41,68 .0420	○	○		○	○
M 42	1,5	20	75	8			41,85 .0425	○	○		○	○
M 42	2	20	75	8			41,82 .0426	○	○		○	○
M 42	3	30	75	7			41,76 .0427	○	○		○	○
M 45	4,5	36	90	7			44,68 .0450	○	○		○	○
M 45	1,5	22	90	7			44,85 .0455	○	○		○	○

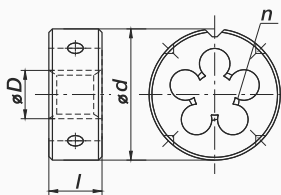
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

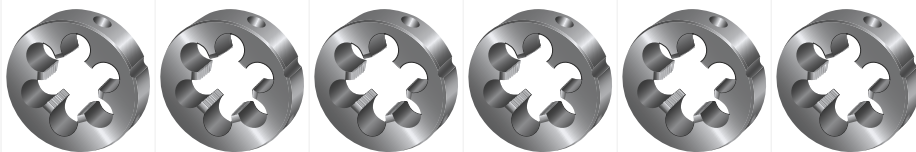
○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

A diagram showing a rectangular block resting on a triangular surface. The surface is inclined at an angle of  $60^\circ$  to the horizontal. A horizontal force  $P$  is applied to the block, pushing it to the right.

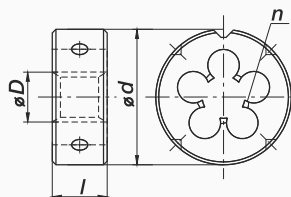


**ДЛЯ ЛАТУНЕЙ  
И БРОНЗ**

[illegible]

- ☒ ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ☒ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ☐ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО М100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



КОД								INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ								P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ								6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ									OX	OX		
ИСПОЛНЕНИЕ								SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ								G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА								1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P
$M$ $\varnothing D$	$P$	$L$ мм	$\varnothing d$	$n$ все, кроме SUP-INOX	SUP-INOX	$\varnothing d$	код					
M 45	2	22	90	7		44,82	.0456					
M 45	3	36	90	7		44,76	.0457					
M 48	5	36	90	7		47,66	.0480					
M 48	1,5	22	90	7		47,85	.0485					
M 48	2	22	90	7		47,82	.0486					
M 48	3	36	90	7		47,76	.0487					
M 48	4	36	90	7		47,73	.0488					
M 50	1,5	22	90	8		49,85	.0505					
M 50	2	22	90	8		49,82	.0506					
M 50	3	36	90	8		49,76	.0507					
M 52	5	36	90	8		51,66	.0520					
M 52	1,5	36	90	8		51,85	.0525					
M 52	2	22	90	8		51,82	.0526					
M 52	3	36	90	8		51,76	.0527					
M 52	4	36	90	8		51,73	.0528					
M 55	1,5	22	105	8		54,85	.0555					
M 55	2	22	105	7		54,82	.0556					
M 55	3	36	105	7		54,76	.0557					
M 55	4	36	105	7		54,73	.0558					
M 56	5,5	36	105	6		55,65	.0560					
M 56	2	22	105	8		55,82	.0566					
M 56	1,5	22	105	8		55,85	.0565					
M 56	3	36	105	8		55,76	.0567					
M 56	4	36	105	7		55,73	.0568					
M 60	5,5	36	105	8		59,65	.0600					
M 64	6	36	120	7		63,62	.0640					
M 68	6	36	120	8		67,62	.0680					

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

## ПЛАШКИ НЕРАЗБОРНЫЕ



Плашки резьбонакатные круглые. Имеют неразборную нерегулируемую конструкцию. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900 МПа.

FORM.KPD006.

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g



Плашки резьбонакатные круглые. Имеют неразборную регулируемую конструкцию. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g/6e/6h на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900 МПа.

FORM.KPD007.

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g/6e/6h

## ПЛАШКИ РАЗБОРНЫЕ

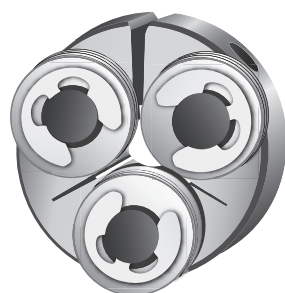


Плашки резьбонакатные круглые. Имеют разборную нерегулируемую конструкцию. При износе накатных роликов возможна их замена. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900 МПа.

FORM.KPD004.

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g



Плашки резьбонакатные круглые. Имеют неразборную регулируемую конструкцию. При износе накатных роликов возможна их замена. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g/6e/6h на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900 МПа.

FORM.KPD005.

КЛАСС ТОЧНОСТИ  
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g/6e/6h

## СМЕННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ К РАЗБОРНЫМ ПЛАШКАМ



Ролики накатные.  
Заказываются под конкретную плашку.  
Заказ комплектом.

FORM.KPD004.

FORM.KPD005.



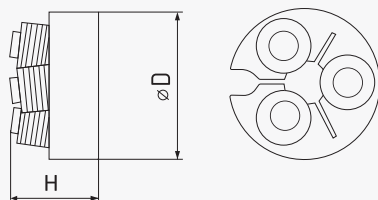
Оси.  
Заказываются под конкретную плашку.  
Заказ комплектом.



Стопорное кольцо.  
Заказывается поштучно.



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ НЕРАЗБОРНЫЕ



КОД

FORM.KPD006.

FORM.KPD007.

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

6g

6g/6e/6h

ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ

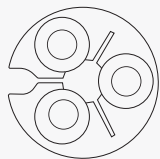
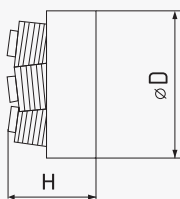
ШТ.

ШТ.

M	P	FORM.KPD006		FORM.KPD007			код		
		D mm	H	D mm	H				
M 1	0,25	8	4,5	10	6	0,8	.0010	○	○
M 1,2	0,25	8	4,5	10	6	1	.0012	○	○
M 1,4	0,3	8	6	10	6	1,16	.0014	○	○
M 1,6	0,35	12	6	14	6	1,31	.0016	○	○
M 1,7	0,35	12	6	14	6	1,42	.0017	○	○
M 1,8	0,35	12	6	14	6	1,52	.0018	○	○
M 2	0,4	12	6	14	6	1,67	.0020	○	○
M 2,2	0,45	12	8	16	8	1,84	.0022	○	○
M 2,3	0,4	12	6	14	6	1,98	.0023	○	○
M 2,5	0,45	12	8	16	8	2,13	.0025	○	○
M 2,5	0,35	12	6	14	6	2,22	.0009	○	○
M 2,6	0,45	12	8	16	8	2,25	.0026	○	○
M 3	0,5	12	8	16	8	2,6	.0030	○	○
M 3	0,5	21,5	11	25	11	2,6	.0030D	○	○
M 3	0,35	12	8	14	6	2,72	.0031	○	○
M 3,5	0,6	21,5	11	25	11	3,03	.0035	○	○
M 3,5	0,35	12	8	16	8	3,22	.0036	○	○
M 4	0,7	21,5	11	25	11	3,46	.0040	○	○
M 4	0,35	12	8	16	8	3,72	.0042	○	○
M 4	0,5	21,5	11	25	11	3,6	.0041	○	○
M 4,5	0,75	25	13	26,7	13	3,93	.0045	○	○
M 5	0,8	25	13	26,7	13	4,39	.0050	○	○
M 5	0,5	25	11	26,7	11	4,6	.0051	○	○
M 6	1	29,5	16	31,75	16	5,25	.0060	○	○
M 6	0,5	29,5	13	26,7	11	5,6	.0061	○	○
M 6	0,75	29,5	14,5	26,7	13	5,43	.0062	○	○
M 7	0,5	29,5	13	31,75	11	6,6	.0071	○	○
M 7	0,75	29,5	14,5	31,75	14,5	6,43	.0072	○	○
M 7	1						.0070		
M 8	1,25						.0080		
M 8	0,5	29,5	13	31,75	11	7,6	.0081	○	○
M 8	0,75	29,5	14,5	31,75	14,5	7,43	.0082	○	○
M 8	1	29,5	16	35	16	7,25	.0083	○	○
M 10	1			35	16	9,25	.0103	○	○

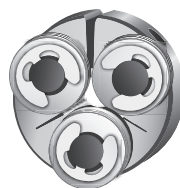
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкий шаг.



H

## ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ РАЗБОРНЫЕ



КОД						FORM.KPD004.	FORM.KPD005.	R4/5.	P4/5.	L4/5.
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ						6g	6g/6e/6h			
ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ						ШТ.	ШТ.	К-Т	К-Т	ШТ.
M	P	FORM.KPD004. FORM.KPD005.			код					
		D mm	H							
M 1	0,25			0,8	.0010					
M 1,2	0,25			1	.0012					
M 1,4	0,3			1,16	.0014					
M 1,6	0,35			1,31	.0016					
M 1,7	0,35			1,42	.0017					
M 1,8	0,35			1,52	.0018					
M 2	0,4			1,67	.0020					
M 2,2	0,45			1,84	.0022					
M 2,3	0,4			1,98	.0023					
M 2,5	0,45			2,13	.0025					
M 2,5	0,35			2,22	.0009					
M 2,6	0,45			2,25	.0026					
M 3	0,5	20	7	2,6	.0030	○	○	○	○	○
M 3	0,5			2,6	.0030D					
M 3	0,35			2,72	.0031					
M 3,5	0,6			3,03	.0035					
M 3,5	0,35			3,22	.0036					
M 4	0,7	25	9	3,46	.0040	○	○	○	○	○
M 4	0,35			3,72	.0042					
M 4	0,5			3,6	.0041					
M 4,5	0,75			3,93	.0045					
M 5	0,8	25	9	4,39	.0050	○	○	○	○	○
M 5	0,5			4,6	.0051					
M 6	1	30	11	5,25	.0060	○	○	○	○	○
M 6	0,5			5,6	.0061					
M 6	0,75			5,43	.0062					
M 7	0,5			6,6	.0071					
M 7	0,75			6,43	.0072					
M 7	1	38	14		.0070	○	○	○	○	○
M 8	1,25	38	14		.0080	○	○	○	○	○
M 8	0,5			7,6	.0081					
M 8	0,75			7,43	.0082					
M 8	1			7,25	.0083					
M 10	1			9,25	.0103					

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

## УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

## СТАНДАРТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для высококачественного нарезания резьбы на 3-координатных станках с ЧПУ. Размер M10 и выше — с внутренним осевым подводом СОЖ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав без покрытия. Обработка сталей, в т.ч. до 50 HRC, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, жаропрочных сплавов на основе титана и никеля.

МАТЕРИАЛ -  
МИКРОЗЕРНИСТЫЙ  
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ



Co = 10%

ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

1,5D 2D 2,5D

UNI.KTMT001.

UNI.KTMT003.

UNI.KTMT005.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



TiAlN



TiAlN



TiAlN



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для высококачественного нарезания резьбы на 3-координатных станках с ЧПУ. Размер M10 и выше — с внутренним осевым подводом СОЖ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiAlN. Обработка сталей, в т.ч. до 50 HRC, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, жаропрочных сплавов на основе титана и никеля.

МАТЕРИАЛ -  
МИКРОЗЕРНИСТЫЙ  
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ



Co = 10%

ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

1,5D 2D 2,5D

UNI.KTMT002.

UNI.KTMT004.

UNI.KTMT006.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



## УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

## СТАНДАРТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

O-U



O-U



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для высококачественного нарезания резьбы на 3-координатных станках с ЧПУ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав с покрытием ORANGE-U. Обработка сталей, в т.ч. до 52 HRC, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, жаропрочных сплавов на основе титана и никеля.

МАТЕРИАЛ - МИКРОЗЕРНИСТЫЙ  
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ.  
ГРУППА ПРИМЕНЕНИЯ - K30-K40  
РАЗМЕР ФРАКЦИИ ЗЕРНА - 0.6µm



Co = 10%  
WC = 90%

ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

2D 2,5D

UNI.KTMT012.

UNI.KTMT013.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



O-P



O-P



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для высококачественного нарезания резьбы на 3-координатных станках с ЧПУ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав с покрытием ORANGE-P. Обработка сталей, в т.ч. до 62 HRC, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, жаропрочных сплавов на основе титана и никеля.

МАТЕРИАЛ - МИКРОЗЕРНИСТЫЙ  
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ.  
РАЗМЕР ФРАКЦИИ ЗЕРНА - 0.2µm



Co = 9%  
WC = 89.8%

ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

2D 2,5D

UNI.KTMT014.

UNI.KTMT025.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



## ФРЕЗЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ, НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ И ЗЕНКОВАНИЯ

СТАНДАРТ СИ

TiAlN



TiAlN



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для сверления, высококачественного нарезания резьбы и зенкования на 3-координатных станках с ЧПУ. С внутренним осевым подводом СОЖ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiAlN. Обработка чугунов и сплавов цветных металлов.

ALG.KTMT008.

ALG.KTMT009.

МАТЕРИАЛ -  
МИКРОЗЕРНИСТЫЙ  
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

KMG10

Co = 10%

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ

ПОКРЫТИЕ

TiAlN

ИСПОЛНЕНИЕ

ГЛУБИНА  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

1,5D 2D

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ

## РЕЗЬБОФРЕЗЫ ОДНОЗУБЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

СТАНДАРТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

TiAlN



TiAlN



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для высококачественного нарезания резьбы на 3-координатных станках с ЧПУ. Размер M8 и выше — с внутренним осевым подводом СОЖ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiAlN. Обработка стекло- и углепластиков, графита, сталей, в т.ч. до 70 HRC, чугунов, алюминиевых сплавов, жаропрочных сплавов на основе титана.

UNI.KTMT007.

МАТЕРИАЛ -  
МИКРОЗЕРНИСТЫЙ  
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

KMG10

Co = 10%

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТИЯ

ПОКРЫТИЕ

TiAlN

ИСПОЛНЕНИЕ

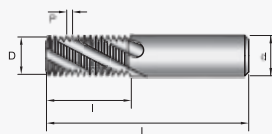
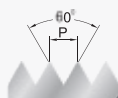
ГЛУБИНА  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

1,5D 2D 3D

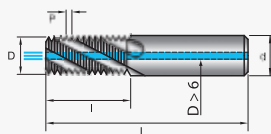
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ

## Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



&lt; M10



≥ M10

## УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



UNI. KTMT 001.	UNI. KTMT 002.	UNI. KTMT 003.	UNI. KTMT 004.	UNI. KTMT 005.	UNI. KTMT 006.
KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
	TiAlN		TiAlN		TiAlN
1,5D	1,5D	2,0D	2,0D	2,5D	2,5D

КОД															
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ															
ПОКРЫТИЕ															
ИСПОЛНЕНИЕ															
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ															
ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ															
M	P	øD	l мм	L мм	ød h6	z	zl		код						
		пл.мн 0,02													
M 4	0,7	3	6,3	50	6	3	9		.0040	⊙	⊙				
M 4	0,7	3	8,4	50	6	3	12		.0040			⊙	⊙		
M 4	0,7	3	10,5	54	6	3	15		.0040					⊙	⊙
M 4	0,5	3	6	50	6	3	12		.0041	○	○				
M 4	0,5	3	8	50	6	3	16		.0041			○	○		
M 4	0,5	3	10	54	6	3	20		.0041					○	○
M 5	0,8	3,8	8	50	6	3	10		.0050	⊙	⊙				
M 5	0,8	3,8	10,4	54	6	3	13		.0050			⊙	⊙		
M 5	0,8	3,8	12,8	54	6	3	16		.0050					⊙	⊙
M 5	0,5	3,8	7,5	50	6	3	15		.0051	○	○				
M 5	0,5	3,8	10	54	6	3	20		.0051			○	○		
M 5	0,5	3,8	12,5	54	6	3	25		.0051					○	○
M 6	1	4,5	9	54	6	3	9		.0060	⊙	⊙				
M 6	1	4,5	12	54	6	3	12		.0060			⊙	⊙		
M 6	1	4,5	15	60	6	3	15		.0060					⊙	⊙
M 6	0,75	4,5	9	54	6	3	12		.0062	○	○				
M 6	0,75	4,5	12	54	6	3	16		.0062			○	○		
M 6	0,75	4,5	15	60	6	3	20		.0062					○	○
M 8	1,25	6	12,5	54	6	3	10		.0080	⊙	⊙				
M 8	1,25	6	16,25	60	6	3	13		.0080			⊙	⊙		
M 8	1,25	6	20	62	6	3	16		.0080					⊙	⊙
M 8	1	6	12	54	6	3	12		.0083	○	○				
M 8	1	6	16	60	6	3	16		.0083			○	○		
M 8	1	6	20	62	6	3	20		.0083					○	○
M 10	1,5	7,5	15	60	8	3	10	●	.0100	⊙	⊙				
M 10	1,5	7,5	21	65	8	3	14	●	.0100			⊙	⊙		
M 10	1,5	7,5	25,5	70	8	3	17	●	.0100					⊙	⊙
M 10	1	7,5	15	60	8	3	15	●	.0103	○	○				
M 10	1	7,5	20	65	8	3	20	●	.0103			○	○		
M 10	1	7,5	25	70	8	3	25	●	.0103					○	○
M 12	1,75	9,5	19,25	70	10	4	11	●	.0120	⊙	⊙				
M 12	1,75	9,5	24,5	75	10	4	14	●	.0120			⊙	⊙		
M 12	1,75	9,5	31,5	82	10	4	18	●	.0120					⊙	⊙
M 12	1,5	9,5	18	70	10	4	12	●	.0125	○	○				
M 12	1,5	9,5	24	75	10	4	16	●	.0125			○	○		
M 12	1,5	9,5	30	82	10	4	20	●	.0125					○	○

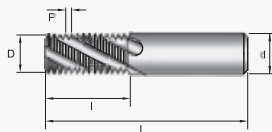
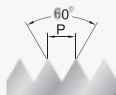
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

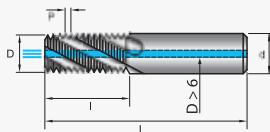
○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ РЕЗЬБОФРЕЗ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



**Метрическая резьба ISO DIN-13**  
 Основной и мелкие шаги.


&lt; M10



≥ M10

## УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



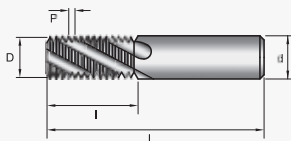
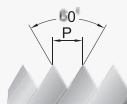
UNI. KTMT 001.	UNI. KTMT 002.	UNI. KTMT 003.	UNI. KTMT 004.	UNI. KTMT 005.	UNI. KTMT 006.
KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
	TiAlN		TiAlN		TiAlN
1,5D	1,5D	2,0D	2,0D	2,5D	2,5D

КОД															
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ															
ПОКРЫТИЕ															
ИСПОЛНЕНИЕ															
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ															
ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ															
M	P	øD	l мм	L мм	ød h6	z	zl		код						
		пл.мн 0,02													
M 14	2	11	22	80	12	4	11	●	.0140	○	○				
M 14	2	11	28	90	12	4	14	●	.0140			○	○		
M 14	2	11	36	100	12	4	18	●	.0140					○	○
M 14	1,5	11	21	80	12	4	14	●	.0145	○	○				
M 14	1,5	11	28,5	90	12	4	19	●	.0145			○	○		
M 14	1,5	11	36	100	12	4	24	●	.0145					○	○
M 16	2	12	24	80	12	4	12	●	.0160	○	○				
M 16	2	12	32	90	12	4	16	●	.0160			○	○		
M 16	2	12	40	100	12	4	20	●	.0160					○	○
M 16	1,5	12	24	80	12	4	16	●	.0165	○	○				
M 16	1,5	12	33	90	12	4	22	●	.0165			○	○		
M 16	1,5	12	40,5	100	12	4	27	●	.0165					○	○
M 18	2,5	14	27,5	90	14	4	11	●	.0180	○	○				
M 18	2,5	14	37,5	100	14	4	15	●	.0180			○	○		
M 18	2,5	14	45	104	14	4	18	●	.0180					○	○
M 18	1,5	14	27,5	90	14	4	18	●	.0185	○	○				
M 18	1,5	14	36	100	14	4	24	●	.0185			○	○		
M 18	1,5	14	45	104	14	4	30	●	.0185					○	○
M 20	2,5	16	30	100	16	4	12	●	.0200	○	○				
M 20	2,5	16	40	104	16	4	16	●	.0200			○	○		
M 20	2,5	16	50	115	16	4	20	●	.0200					○	○
M 20	1,5	16	30	100	16	4	20	●	.0205	○	○				
M 20	1,5	16	40,5	104	16	4	27	●	.0205			○	○		
M 20	1,5	16	51	115	16	4	34	●	.0205					○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ РЕЗЬБОФРЕЗ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

## Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



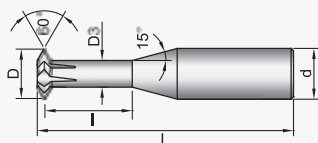
## УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



КОД									UNI. KTMT012.	UNI. KTMT013.	UNI. KTMT014.	UNI. KTMT025.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									KMG06	KMG06	KSMG02	KSMG02
ПОКРЫТИЕ									O-U	O-U	O-P	O-P
ИСПОЛНЕНИЕ												
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ												
ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ									2D	2.5D	2D	2.5D
M	MF	P	øD	l мм	L мм	ød	z	код				
M 3		0.5	2.3	5.2	40	6	3	.0030	○			
M 3		0.5	2.3	7.2	40	6	3	.0030		○		
M 3	≥M 4	0.5	2.3	5.2	40	6	4	.0030			○	
M 3	≥M 4	0.5	2.3	7.2	40	6	4	.0030				○
M 4		0.7	3.0	7.28	40	6	3	.0040	○			
M 4		0.7	3.0	10.08	40	6	3	.0040		○		
M 4		0.7	3.0	7.28	40	6	4	.0040			○	
M 4		0.7	3.0	10.08	40	6	4	.0040				○
M 5		0.8	3.8	9.12	50	6	3	.0050	○			
M 5		0.8	3.8	12.32	50	6	3	.0050		○		
M 5		0.8	3.8	9.12	50	6	4	.0050			○	
M 5		0.8	3.8	12.32	50	6	4	.0050				○
M 6		1.0	4.5	10.4	60	6	3	.0060	○			
M 6		1.0	4.5	14.4	60	6	3	.0060		○		
M 6	≥M 8	1.0	4.5	10.4	60	6	4	.0060			○	
M 6	≥M 8	1.0	4.5	14.4	60	6	4	.0060				○
M 8		1.25	6.0	14.25	60	8	3	.0080	○			
M 8		1.25	6.0	19.25	60	8	3	.0080		○		
M 8	≥M10	1.25	6.0	14.25	60	6	3	.0080			○	
M 8	≥M10	1.25	6.0	19.25	60	6	3	.0080				○
M 10		1.5	7.5	17.1	60	8	3	.0100	○			
M 10		1.5	7.5	24.6	75	8	3	.0100		○		
M 12		1.75	8.0	19.95	60	8	3	.0120	○			
M 12		1.75	8.0	28.7	75	8	3	.0120		○		
M 12		1.75	9.0	19.95	75	10	4	.0120.T	○			
M 12		1.75	9.0	28.7	75	10	4	.0120.T		○		
M 14		2.0	10.0	26.8	75	10	4	.0140	○			
M 14		2.0	10.0	38.8	100	10	4	.0140		○		
M 16		2.0	12.0	26.8	80	12	4	.0160	○			
M 16		2.0	12.0	38.8	100	12	4	.0160		○		
M 18		2.5	12.0	31.0	100	12	4	.0180	○			
M 18		2.5	12.0	43.5	100	12	4	.0180		○		
M 20		2.5	14.0	33.5	100	14	4	.0200	○			
M 20		2.5	14.0	48.5	100	14	4	.0200		○		
M 24		3.0	16.0	40.2	100	16	5	.0240	○			
M 24		3.0	16.0	58.2	120	16	5	.0240		○		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ РЕЗЬБОФРЕЗ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ





**UNI. KTMT007.**

KMG10



**3,0D**

[illegible]

- ☒ ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ  
☒ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ  
☐ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ  
 ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ РЕЗЬБОФРЕЗ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

# ИНКРОМ®

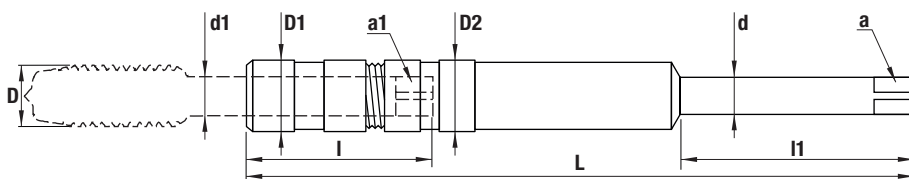
ИНСТРУМЕНТ  
ПРЕМИУМ КЛАССА



**ДЕРЖАТЕЛИ И УДЛИНИТЕЛИ  
РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО ИНСТРУМЕНТА**



## УДЛИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ



D		КОД	d1 мм	d мм	D1=D2 мм	l мм	l1 мм	L мм	a1 мм	a мм
DIN-371	DIN-376									
M2.0–M2.6	M4	KPTН389.0206.130	2.8	6	6.1	22	60	130	2.1	4.9
		KPTН389.0206.230					70	230		
M3	M4.5–M5.0	KPTН389.0306.130	3.5	6	7.5	23	60	130	2.7	4.9
		KPTН389.0306.230					70	230		
M4	M6	KPTН389.0406.130	4.5	6	8.4	23	60	130	3.4	4.9
		KPTН389.0406.230					70	230		
M4.5–M6.0	M8	KPTН389.0607.130	6.0	7	12.1	26	60	130	4.9	5.5
		KPTН389.0607.230					70	230		
M7	M9–M10	KPTН389.0707.130	7.0	7	12.1	26	60	130	5.5	5.5
		KPTН389.0707.230					70	230		
M8	M11	KPTН389.0808.130	8.0	8	13.0	30	60	130	6.2	6.2
		KPTН389.0808.230					80	230		
M9	M12	KPTН389.0909.130	9.0	9	15.0	31	60	130	7.0	7.0
		KPTН389.0909.230					80	230		
M10	–	KPTН389.1010.130	10.0	10	15.0	33	60	130	8.0	8.0
		KPTН389.1010.230					80	230		
	M14	KPTН389.1111.130	11.0	11	18.0	36	90	130	9.0	9.0
		KPTН389.1111.230						230		
	M16	KPTН389.1212.130	12.0	12	18.0	36	90	130	9.0	9.0
		KPTН389.1212.230						230		
	M18	KPTН389.1414.200	14.0	14	22.0	42	90	200	11.0	11.0
		KPTН389.1414.330						330		
	M20	KPTН389.1616.200	16.0	16	22.0	42	90	200	12.0	12.0
		KPTН389.1616.330						330		
	M22/M24	KPTН389.1818.200	18.0	18	26.0	43	100	200	14.5	14.5
		KPTН389.1818.330						330		
	M27	KPTН389.2020.200	20.0	20	28.0	48	100	200	16.0	16.0
		KPTН389.2020.330						330		
	M30	KPTН389.2222.200	22.0	22	30.0	55	100	200	18.0	18.0
		KPTН389.2222.330						330		
	M33	KPTН389.2525.200	25.0	25	35.0	56	100	200	20.0	20.0
		KPTН389.2525.330						330		
	M36	KPTН389.2828.200	28.0	28	40.0	58	100	200	22.0	22.0
		KPTН389.2828.330						330		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ


КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

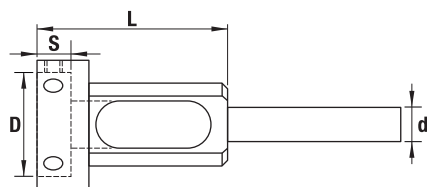
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

## ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ РЕВЕРСИВНЫЕ



<i>M мм</i>	<i>L мм</i>		<i>Масса г</i>	КОД	КОД
М 3–10	85	2.4–5.5	165	МЗМ10.085	КРТН599
М 5–12	100	4.5–8.0	310	М5М12.100	
М 3–10	250	2.4–5.5	250	МЗМ10.250	
М 5–12	300	4.5–8.0	440	М5М12.300	

## ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК СТАНОЧНЫЕ



<i>D мм</i>	<i>S мм</i>	<i>d мм</i>	<i>L мм</i>	КОД
16	5	6	39	КРТН545.160506
16	5	8	39	КРТН545.160508
20	5	6	42	КРТН545.200506
20	5	8	42	КРТН545.200508
20	7	6	42	КРТН545.200706
20	7	8	42	КРТН545.200708
25	9	8	50	КРТН545.250908
25	9	10	50	КРТН545.250910
30	11	8	56	КРТН545.301108
30	11	10	56	КРТН545.301110
35	12	8	56	КРТН545.351208
35	12	10	56	КРТН545.351210
38	10	12	56	КРТН545.381012
38	14	12	56	КРТН545.381412

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ ПЛАШЕК, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

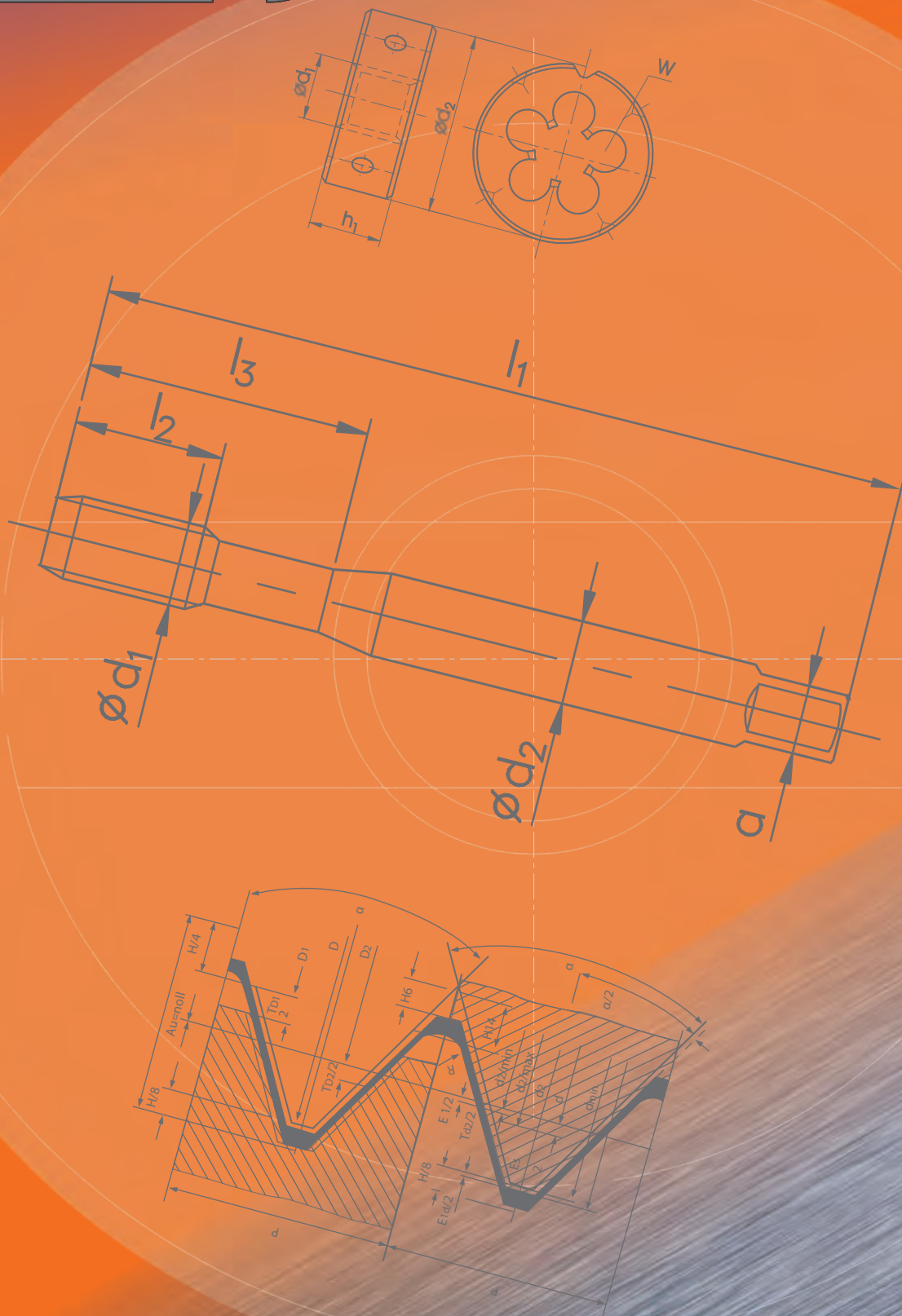
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

































КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

# ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ  
ПРЕМИУМ КЛАССА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

ИЗГОТАВЛИВАЕМЫЕ КАК СТАНДАРТНЫЙ АССОРТИМЕНТ			ИЗГОТАВЛИВАЕМЫЕ ПОД ЗАКАЗ ПОТРЕБИТЕЛЯ		
M		Метрическая резьба. Крупный шаг ISO DIN-13	W		Цилиндрическая резьба Витворта, для газовых баллонов PN-60/M-69224 и DIN 477
MF		Метрическая резьба. Мелкий шаг ISO DIN-13	W		Коническая резьба Витворта, для газовых баллонов PN-82/M-69223 и DIN 477
UNC		Американская унифицированная резьба ANSI B-1.1	W80		Цилиндрическая резьба Витворта, для крышек газовых баллонов PN-60/M-69225 и DIN 477
UNF		Американская мелкая унифицированная резьба ANSI B-1.1	Rd		Круглая резьба, применяемая в пожарной технике PN-84/02035 и DIN 405
G (BSP)		Трубная цилиндрическая резьба (Витворта) DIN-SO 228	Rw		Велосипедная резьба PN-65/S-46001
Rp		Внутренняя трубная резьба Витворта PN-ISO 7/1 и DIN EN 10266-1 (идентична с резьбой типа BSPP)	FG		Велосипедная резьба для мопедов и мотоциклов DIN 79012
Rc		Внутренняя трубная коническая резьба Витворта PN-ISO 7/1 и DIN EN 10266-2 (идентична с резьбой типа BSPT)	BSC		Британская велосипедная резьба, в настоящее время заменена на резьбу С.Е.I. BS 811
BSW		Резьба Витворта с основным шагом BS-84:1956 (старое обозначение — W)	Ven		Резьба вентильная PN-68/S-83200
BSF		Резьба Витворта с мелким шагом BS-84:1956	Vg		Резьба вентильная DIN 7756
Pg		Резьба для стальных труб DIN-40430 (P)	E		Резьба Эдисона, применяемая в электротехнике PN-82/E-02500
Tr		Трапецидальная симметричная резьба DIN-103	UNEF		Американская унифицированная резьба с экстра-мелким шагом ANSI B-1.1
NPN (K)		Американская трубная коническая не самоуплотняющаяся резьба ANSI B-1.20.1 (Коническая дюймовая резьба)	UN		Американская унифицированная резьба ANSI B-1.1 (с шагами: 4, 6, 8, 12, 16, 20, 28, 32 нитек на дюйм)
R		Трубная наружная коническая резьба (Витворта) ISO-7/1 (идентична с резьбой BSPT)	UNS		Американская унифицированная специальная резьба ANSI B-1.1
			Whit. S		Специальная резьба Витворта BS 84
			S		Трапецидальная несимметричная резьба
			EG M		Метрическая резьба для вставок V-Coil
			EG UNC		Американская унифицированная резьба для вставок V-Coil
			NPSM (NPS)		Американская цилиндрическая трубная резьба ANSI B-1.20.1
			NPTF		Американская трубная коническая самоуплотняющаяся резьба ANSI B-1.20.4

	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ
	P6M5			HSS					
ЭЛЕМЕНТ	C	W	V	Co	Mo	Cr	62-65	DIN	HS 6-5-2
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	0,8-0,9	5,5-6,5	1,8-2,2	—	4,5-5,5	3,8-4,4		WERKSTOFF Nr.	1,3343
								AISI	M2
								AFNOR	Z85WDCV06-05-04-02
								BOHLER	S600
BS	BM2								
CSN	19830								

Сталь инструментальная, быстрорежущая, вольфрамо-молибденовой группы, нормальной теплостойкости, нормальной производительности.  
Используется для изготовления различных режущих инструментов, не предназначенных для высокопроизводительной обработки.

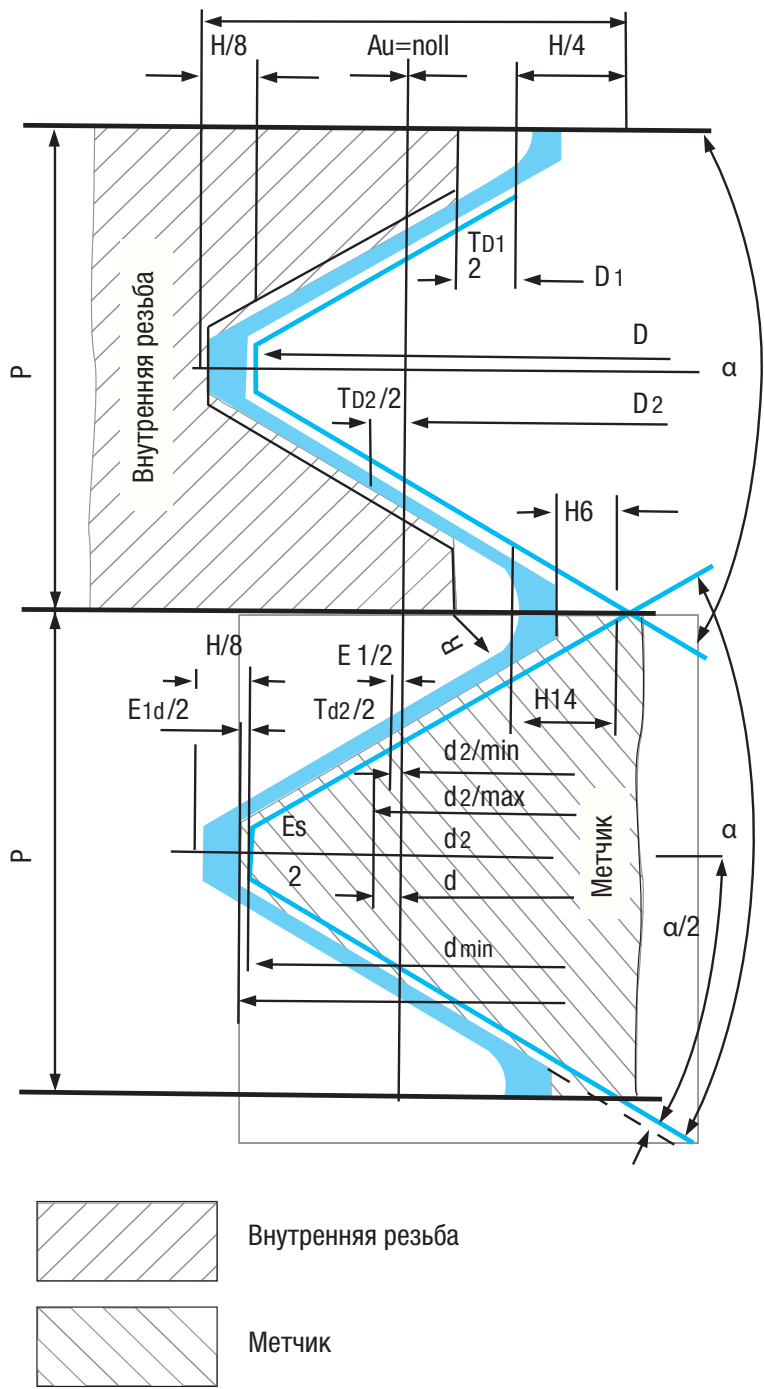
	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ
	P6M5K5			HSSE/HSSCo5					
ЭЛЕМЕНТ	C	W	V	Co	Mo	Cr	63-67	DIN	HS 6-5-2-5
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	0,8-0,9	5,5-6,5	1,8-2,2	5,0-6,0	4,5-5,5	3,0-3,6		WERKSTOFF Nr.	1,3243
								AISI	M35
								AFNOR	Z85WDKCV06-05-04-02
								BOHLER	S705
							BS	BM2	
								CSN	19852
Сталь инструментальная, быстрорежущая, вольфрамо-кобальтовой группы, повышенной теплостойкости, повышенной производительности. Имеет повышенную склонность к обезуглероживанию, хорошую вязкость, повышенное сопротивление износу, хорошую шлифуемость. Используется для изготовления высокопроизводительных инструментов для обработки улучшенных легированных и нержавеющей сталей и других труднообрабатываемых материалов в условиях повышенного разогрева режущей кромки.									

	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ			
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ		
	P6M5K8-МП			HSSE-PM					DIN	HS 6-5-3-8	PM30
ЭЛЕМЕНТ	C	W	V	Co	Mo	Cr		WERKSTOFF Nr.	1,3294		
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	0,8-0,9	5,5-6,5	1,8-2,2	7,5-8,5	4,5-5,5	4,0-4,6		AISI			
Сталь инструментальная, быстрорежущая, порошковая, вольфрамо-кобальтовой группы, повышенной теплостойкости, повышенной производительности. Имеет повышенную склонность к обезуглероживанию, хорошую вязкость, повышенное сопротивление износу, хорошую шлифуемость. Используется для изготовления высокопроизводительных инструментов для обработки улучшенных легированных и нержавеющей сталей и других труднообрабатываемых материалов в условиях повышенного разогрева режущей кромки. По сравнению с непорошковыми сталями того же химического состава обладает высокой прочностью на изгиб и в 1,5-2,5 раза более высокой стойкостью.								AFNOR			
								BOHLER			
								BS			
								CSN			

	МАРКА СТАЛИ					ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ			
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ			СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ		
	X12Φ1			CS			63-65	DIN	X155CrVMo12-1	
ЭЛЕМЕНТ	C	Cr	V	Si	Mn		WERKSTOFF Nr.	1,2080		
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	1,25-1,45	11,0-12,5	0,7-0,9	0,15-0,35	0,15-0,4		AISI	D5		
Сталь инструментальная штамповая. Применяется для изготовления режущих инструментов (метчиков ручных, гаечных и плашек) для использования в ремонтных целях и на вспомогательных производствах для ручной обработки легкообрабатываемых материалов.								AFNOR	X160CrMoV12	
								BOHLER		
								BS	BD2	
								CSN	19437	

	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ
	P6M5Ф3-МП								
ЭЛЕМЕНТ	C	W	V	Co	Mo	Cr	64-67		
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	1,25-1,35	5,7-6,7	3,1-3,7	до 0,5	5,5-6,0	3,8-4,3			
<p>Сталь инструментальная, быстрорежущая, порошковая, вольфрамо-кобальтовой группы, повышенной теплостойкости, повышенной производительности. Имеет повышенную склонность к обезуглероживанию, хорошую вязкость, повышенное сопротивление износу. Используется для изготовления высокопроизводительных инструментов для обработки улучшенных легированных и нержавеющей сталей и других труднообрабатываемых материалов в условиях повышенного разогрева режущей кромки. По сравнению с непорошковыми сталями того же химического состава обладает высокой прочностью на изгиб и в 1,5-2,5 раза более высокой стойкостью.</p>									





ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА	
Au	Основное отклонение
D	Диаметр впадин внутренней резьбы
D1	Диаметр вершин внутренней резьбы
D2	Средний диаметр
H	Высота исходного треугольника
P	Шаг
Td1	Допуск D1
Td2	Допуск D2
$\alpha$	Угол профиля

МЕТЧИК	
d	Диаметр впадин внутренней резьбы (=D)
dmin	Диаметр впадин резьбы метчика
d2	Средний диаметр
d2max	Максимальный средний диаметр
d2min	Минимальный средний диаметр
E1	Нижнее отклонение (d2)
Es	Верхнее отклонение (d2)
E1d	Нижнее отклонение (d)
P	Шаг
R	Радиус впадины метчика
Td2	Допуск на средний диаметр
T $\alpha$ 2	Допуск половины угла профиля
$\alpha$	Угол профиля
$\alpha/2$	Половина угла профиля

Эксплуатационные свойства режущих инструментов определяются в первую очередь их геометрией и материалом, из которого они изготовлены. Использование износостойких покрытий выводит их применение на качественно новый уровень.

Применение износостойких покрытий позволяет:

- во-первых, существенно увеличить скорость резания, что повышает производительность, а это в свою очередь уменьшает себестоимость производимой продукции;
- во-вторых, многократно увеличить срок жизни инструмента.

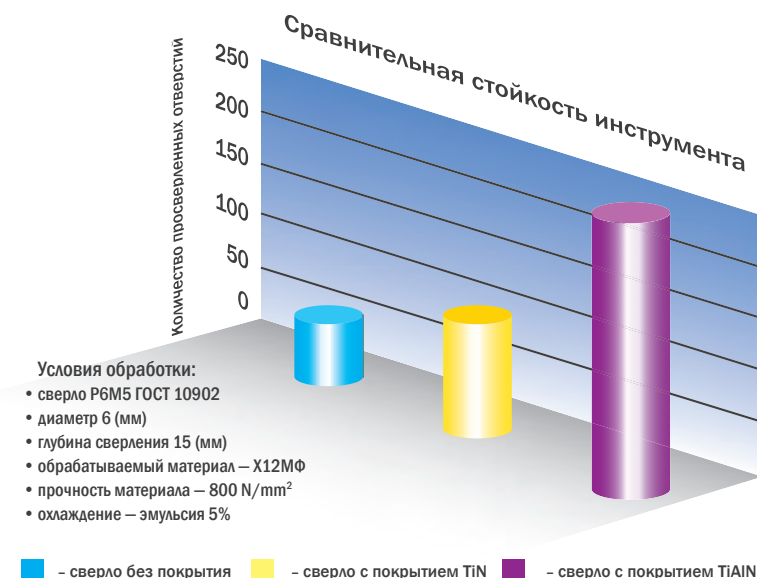
Для инструмента, изготовленного из быстрорежущих сталей, как правило, применяются покрытия PVD.

При выборе покрытия следует учитывать:

- обрабатываемый материал и его твердость;
- технологию обработки (сверление, фрезерование и т.д.);
- требуемое качество поверхности обрабатываемой детали;
- предполагаемые нагрузки при обработке.

Результаты применения PVD покрытий:

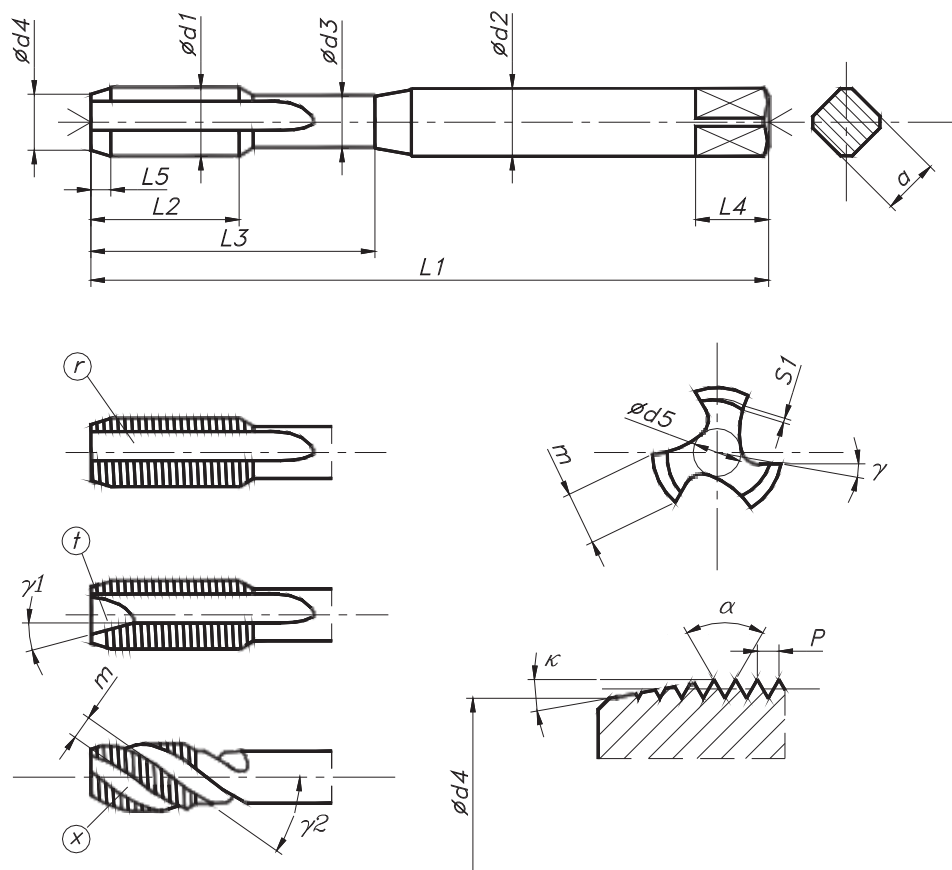
- предотвращение налипания материала заготовки на поверхность инструмента и образования наростов;
- снижение трения между инструментом и заготовкой;
- уменьшение вибраций в системе СПИД;
- предотвращение «холодной сварки»;
- возможность увеличения скорости резания на 40–60%;
- увеличение срока службы инструмента на 400–600%;
- повышение производительности, качества и надежности производства.



## ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЙ И ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ

Покрытие/ обработка поверхности	Основа	Цвет	Твер- дость [HV 0,05]	Макс. температура использова- ния [°C]	Применение
<b>TiN</b>	Нитрид титана	Золотистый	2300	600	Универсальная обработка.
<b>TiCN</b>	Карбонитрид титана	Сине-серый	3000	400	Универсальная обработка. Обработка труднообрабатываемых материалов. Обработка сплавов цветных металлов.
<b>TiAlN</b>	Титан-алюминий нитрид	Фиолетово-чёрный	3300	900	Универсальная обработка. Обработка труднообрабатываемых материалов. Обработка сплавов цветных металлов. Без применения СОЖ.
<b>GLS</b> Покрытие GLORYSOL	TiAlN + WC/C	Тёмно-серый	3000	800	Высокоскоростная высокоэффективная обработка всех групп материалов, в т.ч. труднообрабатываемых. Как «жесткое», так и обычное резьбонарезание.
<b>Ti-HARD</b> Покрытие Ti-HARD	TiAlN + TiN	Золотистый	3500	1000	Универсальная высокопроизводительная обработка.
<b>O-P</b> ORANGE-P	TiAlSiXN	бронзовый	3600	1150	Многослойное износостойкое оптимизированное покрытие на основе TiAlSiXN. Обладает великолепной устойчивостью к высоким температурам и высокой твердостью. Высокоскоростная обработка (HSC), обработка высокотвердых материалов до 65HRC. Обработка с обычным СОЖ, MQL, «сухое» фрезерование.
<b>O-U</b> ORANGE-U	TiAlSiXN	бронзовый	3200	1150	Многослойное износостойкое оптимизированное покрытие на основе TiAlSiXN. Обладает великолепной устойчивостью к высоким температурам. Обладает высокой твердостью. Обработка труднообрабатываемых материалов и общая обработка сталей. Возможна обработка с MQL и обычным СОЖ.
<b>OX</b>	Оксидирование	Чёрный	—	—	Обработка нержавеющей сталей.
<b>N</b>	Азотирование (химико-термическая обработка поверхности для ее насыщения азотом в специальной азотирующей среде)	Серый или черный (после дополнит. оксидирования)	1000	—	Преимущественно для труднообрабатываемых материалов, а также материалов, приводящих к абразивному износу инструмента.

- $L1$  – общая длина
- $L2$  – длина резьбовой части
- $L3$  – рабочая длина
- $L4$  – длина присоединительного квадрата
- $L5$  – длина заборного конуса
- $a$  – размер присоединительного квадрата
- $\varnothing D1$  – наружный диаметр резьбы
- $\varnothing D2$  – диаметр хвостовика
- $\varnothing D3$  – диаметр шейки
- $\varnothing D4$  – внутренний диаметр резьбы
- $\varnothing D5$  – диаметр центральной части
- $m$  – ширина режущей части
- $S1$  – затыловка режущей кромки
- $P$  – шаг резьбы
- $\alpha$  – угол профиля резьбы
- $\gamma$  – передний угол
- $\gamma1$  – угол подточки по передней поверхности
- $\gamma2$  – угол наклона винтовой канавки
- $\kappa$  – угол заборного конуса
- $r$  – прямая канавка
- $x$  – винтовая канавка
- $t$  – подточка по передней поверхности
- $z$  – число режущих кромок



## ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ МЕТЧИКОВ DIN 2184-1

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ИНСТРУМЕНТА (мм)	РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКА (мм)			ШАГ (мм)	ОБЩАЯ ДЛИНА (мм)	МАКС. ДЛИНА РЕЗЬБЫ (мм)
	ИСПОЛНЕНИЕ С ШЕЙКОЙ		ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК			
	$\varnothing D$ (мм)	РАБОЧАЯ ДЛИНА (мм)	$\varnothing D$ (мм)			
0.9...1.20	2,5	5,5	—	$\leq 0.2$	40	55
1.20...1.40	2,5	7	—	$\leq 0.35$	40	70
1.40...1.80	2,5	8	—	$\leq 0.35$	40	80
1.80...2.00	2,8	8	—	$\leq 0.40$	45	80
2.00...2.30	2,8	9	—	$\leq 0.40$	45	90
2.30...2.60	2,8	9	—	$\leq 0.50$	50	90
2.60...3.20	3,5	18	2,2	$\leq 0.45$	56	80
2.60...3.20	3,5	18	2,2	0.50...0.60	56	110
3.20...3.55	4	20	2,5	$\leq 0.50$	56	90
3.20...3.55	4	20	2,5	0.60...0.80	56	120
3.55...4.20	4,5	21	2,8	$\leq 0.50$	63	100
3.55...4.20	4,5	21	2,8	0.60...0.80	63	13
4.20...4.55	6	25	3,5	$\leq 0.60$	70	12
4.20...4.55	6	25	3,5	0.70...0.80	70	16
4.55...5.00	6	25	3,5	$\leq 0.75$	70	12
4.55...5.00	6	25	3,5	0.80...1.00	70	16
5.00...5.60	6	30	4	$\leq 0.75$	80	12
5.00...5.60	6	30	4	0.80...1.00	80	17
5.60...6.10	6	30	4,5	$\leq 0.80$	80	14

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ИНСТРУМЕНТА (мм)	РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКА (мм)			ШАГ (мм)	ОБЩАЯ ДЛИНА (мм)	МАКС. ДЛИНА РЕЗЬБЫ (мм)
	ИСПОЛНЕНИЕ С ШЕЙКОЙ		ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК			
	ØD (мм)	РАБОЧАЯ ДЛИНА (мм)	ØD (мм)			
5.60...6.10	6	30	4,5	10	80	19
6.10...6.40	7	30	4,5	≤0.80	80	14
6.10...6.40	7	30	4,5	1.00...1.25	80	19
6.40...7.00	7	30	5,5	≤0.80	80	14
6.40...7.00	7	30	5,5	≤1.00...1.25	80	19
7.00...8.00	8	30	6	≤0.80	80	18
7.00...8.00	8	35	6	1.00...1.50	90	22
8.00...9.00	9	30	7	≤0.80	90	18
8.00...9.00	9	35	7	1.00...1.50	90	22
9.00...10.15	10	35	7	≤1.00	90	20
9.00...10.15	10	39	7	1.25...1.50	100	24
10.15...11.15	—	—	8	0.25...1.00	90	20
10.15...11.15	—	—	8	1.25...1.75	100	24
11.15...12.80	—	—	9	0.25...1.50	100	22
11.15...12.80	—	—	9	1.75...2.00	110	28
12.80...14.35	—	—	11	0.25...1.50	100	22
12.80...14.35	—	—	11	1.75...2.00	110	30
14.35...17.10	—	—	12	0.25...1.50	100	22
14.35...17.10	—	—	12	1.75...2.00	110	32
17.10...19.10	—	—	14	0.25...1.50	110	25
17.10...19.10	—	—	14	1.75...2.50	125	34
19.10...21.15	—	—	16	0.25...1.75	125	25
19.10...21.15	—	—	16	2.00...2.50	140	34
21.15...23.00	—	—	18	0.25...1.75	125	25
21.15...23.00	—	—	18	2.00...2.50	140	34
23.00...26.00	—	—	18	0.25...2.00	140	28
23.00...26.00	—	—	18	2.50...3.00	160	38
26.00...28.15	—	—	20	0.25...2.00	140	28
26.00...28.15	—	—	20	2.50...3.00	160	38
28.15...30.20	—	—	22	0.25...2.00	150	28
28.15...30.20	—	—	22	2.50...3.50	180	45
30.20...32.00	—	—	22	0.25...2.00	150	28
30.20...32.00	—	—	22	2.50...3.50	180	50
32.00...33.30	—	—	25	0.25...2.00	160	30
32.00...33.30	—	—	25	2.50...3.50	180	50
33.30...38.20	—	—	28	0.25...2.00	170	30
33.30...38.20	—	—	28	2.5...4.50	200	56
38.20...42.00	—	—	32	0.25...2.00	170	30
38.20...42.00	—	—	32	2.50...4.50	200	60
42.00...45.00	—	—	36	0.25...2.00	180	32
42.00...45.00	—	—	36	2.50...3.00	200	50
42.00...45.00	—	—	36	3.50...5.00	220	69
45.00...50.00	—	—	36	0.25...2.00	190	82
45.00...50.00	—	—	36	2.50...3.00	225	50
45.00...50.00	—	—	36	3.50...5.00	250	70


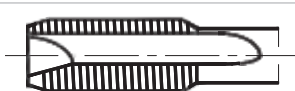
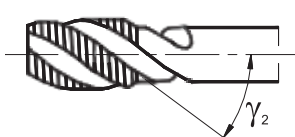
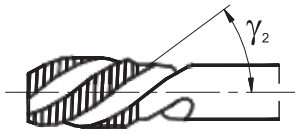
МЕТЧИКИ В КОМПЛЕКТЕ	М, BSW, UNC, комплект 3 шт.		MF, BSF, UNF, UNEF, комплект 2 шт.		G, Pg, комплект 2 шт.		КАНАВКИ
	L5 — ДЛИНА ЗАБОРНОГО КОНУСА			κ — УГОЛ ЗАХОДА			
	L5	κ	L5	κ	L5	κ	
№ 1, ЧЕРНОВОЙ	8P	5°	8P	5°	5P	7°	Прямые
№ 2, ПОЛУЧИСТОВОЙ	4P	10°	—	—	—	—	
№ 3, ЧИСТОВОЙ	2P	20°	2P	20°	2P	20°	

## ЗАБОРНЫЕ КОНУСЫ МАШИННЫХ МЕТЧИКОВ СОГЛАСНО DIN 2197

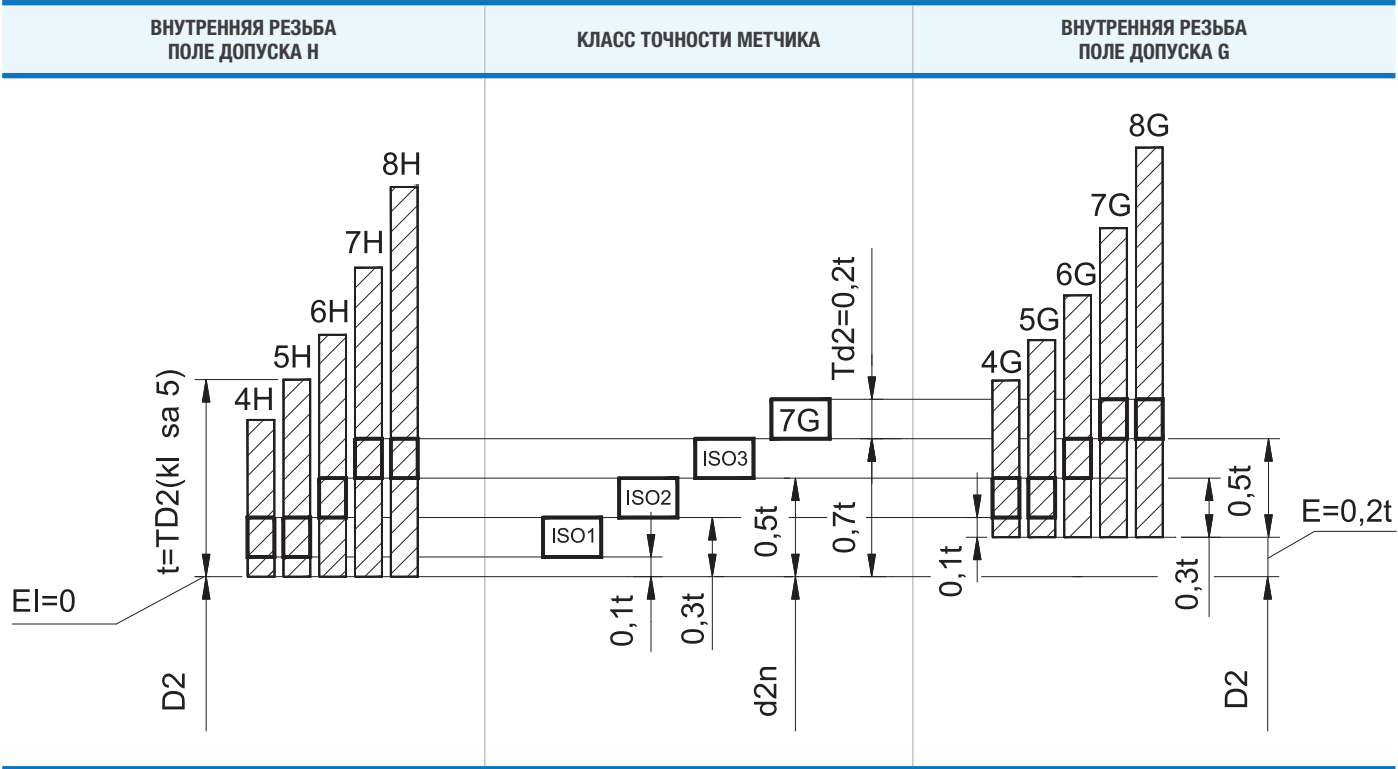
БУКВЕННОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ЗАБОРНОГО КОНУСА	ДЛИНА ЗАБОРНОГО КОНУСА, ИЗМЕРЯЕМАЯ В ЧИСЛЕ ВИТКОВ	УГОЛ ЗАБОРНОГО КОНУСА ≈	ВИДЫ КАНАВОК	ПРИМЕНЕНИЕ
A	(6÷8)P	5°	Прямые	Короткие сквозные отверстия
B	(3,5÷5,5)P	8°	Прямые с подточкой по передней поверхности	Сквозные отверстия различной длины, материалы, образующие среднюю и длинную стружку
C	(2÷3)P	15°	Прямые и винтовые	Сквозные и глухие отверстия, материалы, образующие короткую стружку
D	(3,5÷5)P	8°	Прямые	Сквозные и глухие глубокие отверстия
E	(1÷2)P	23°	Прямые и винтовые	Глухие и очень короткие отверстия. Для меди

Кроме вышеупомянутых заборных конусов, применяются заборные конусы 12—16 ниток для гаечных метчиков и 24 нитки для трапецеидальных метчиков.

## КАНАВКИ МАШИННЫХ МЕТЧИКОВ СОГЛАСНО DIN 2197

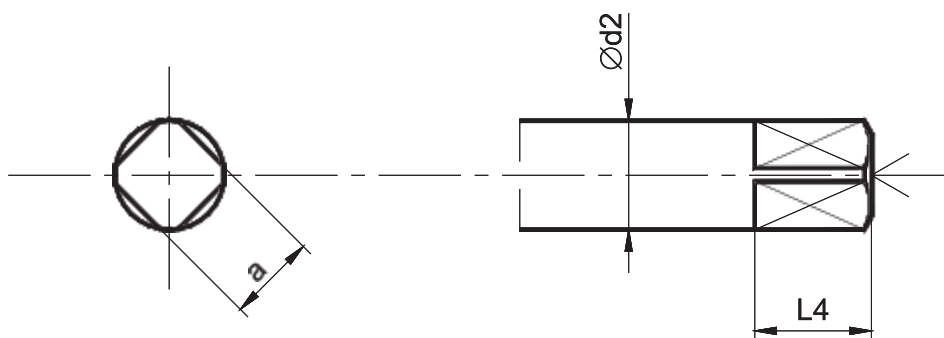
ВИДЫ КАНАВОК		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	ПРИМЕНЕНИЕ	
			ОТВЕРСТИЕ	СТРУЖКА
ПРЯМЫЕ		A, D	Сквозные	Короткая средняя
		C, E	Глухие	
ПРЯМЫЕ С ПОДТОЧКОЙ ПО ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ		B	Сквозные	Средняя, длинная
ПРАВАЯ ВИНТОВАЯ		C, E	Глухие	Средняя, длинная
R15 $10^\circ \leq \gamma_2 \leq 20^\circ$				
R25 $20^\circ < \gamma_2 \leq 30^\circ$				
R40 $30^\circ < \gamma_2 \leq 40^\circ$				
R45 $40^\circ < \gamma_2 \leq 50^\circ$				
ЛЕВАЯ ВИНТОВАЯ		D, C	Сквозные, для правой резьбы	Средняя, длинная
L15 $10^\circ \leq \gamma_2 \leq 20^\circ$			Глухие, для левой резьбы	
L40 $30^\circ < \gamma_2 \leq 40^\circ$				





ОБОЗНАЧЕНИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ ПО СТАНДАРТАМ			ПОЛЕ ДОПУСКА ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ					
PN-72 M-57800	PN-2 M-57800	DIN 802						
1A	ISO 1	4H	4H	5H	5H	—	—	—
2A	ISO 2	6H	4G	5G	5G	6H	—	—
3A	ISO 3	6G	—	—	—	6G	7H	8H
—	—	7G*	—	—	—	—	7G	8G

\*) Международные стандарты ISO подразумевают только три класса точности метчиков, в то время как стандарт DIN 802 вводит четвёртый класс точности 7G, для «свободных» резьб. Кроме того, DIN 802 подразумевает возможность коррекции точности, когда это связано, например, с определенным видом материала или обработки. В этой ситуации обязательно добавление к обозначению класса точности индекса «X», например, «6HX».



РАЗМЕР РЕЗЬБЫ	ISO-529			DIN-352			DIN-371			DIN-376		
	ØD2(H9)	L4	A(H11)	ØD2(H9)	L4	A(H11)	ØD2(H9)	L4	A(H11)	ØD2(H9)	L4	A(H11)
M2							2,8	5				
M2.5							2,8	5	2,1			
M3	3,15	5	2,5	3,5	6	2,7	3,5	6	2,7	2,2	5	1,8
M3,5	3,55	5	2,8	4	6	3	4	6	3	2,5	5	2,1
M4	4	6	3,15	4,5	6	3,4	4,5	6	3,4	2,8	5	2,1
M4,5	4,5	6	3,55	6	8	4,9	6	8	4,9	3,5	6	2,7
M5	5	7	4	6	8	4,9	6	8	4,9	3,5	6	2,7
M6	6,3	8	5	6	8	4,9	6	8	4,9	4,5	6	3,4
M7	7,1	8	5,6	6	8	4,9	7	8	5,5	5,5	7	4,3
M8	8	9	6,3	6	8	4,9	8	9	6,2	6	8	4,9
M9	9	10	7,1	7	8	5,5	9	10	7	7	8	5,5
M10	10	11	8	7	8	5,5	10	11	8	7	8	5,5
M11	8	9	6,3	8	9	6,2				8	9	6,2
M12	9	10	7,1	9	10	7				9	10	7
M14	11,2	12	9	11	12	9				11	12	9
M16	12,5	13	10	12	12	9				12	12	9
M18	14	14	11,2	14	14	11				14	14	11
M20	14	14	11,2	16	15	12				16	15	12
M22	16	16	12,5	18	17	14,5				18	17	14,5
M24	18	18	14	18	17	14,5				18	17	14,5
M27	20	20	16	20	19	16				20	19	16
M30	20	20	16	22	21	18				22	21	18
M33	22,4	22	18	25	23	20				25	23	20
M36	25	24	20	28	25	22				28	25	22
M39	28	26	22,4	32	27	24				32	27	24
M42	28	26	22,4	32	27	24				32	27	24
M45	31,5	28	25	36	32	29				36	32	29
M48	31,5	28	25	36	32	29				36	32	29
M52	35,5	31	28	40	35	32				40	35	32

# ЗНАЧЕНИЯ НЕОБХОДИМОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА

ИНСТРУМЕНТ  
ВАШЕГО УСПЕХА

КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Н/мм)	M	BSW	BSP PARALLEL	BSF	BSP TAPER	BA	PG	NPT	UNC	UNF
0,3	M 2					Nr. 9			Nr. 2	Nr. 2
0,4	M 2,5					Nr. 8				Nr. 3
0,5	M 3					Nr. 7			Nr. 3	Nr. 4
0,6						Nr. 6				
0,8	M 3,5	1/8'				Nr. 5			Nr. 4	Nr. 5
1										
1,2	M 4	5/32'				Nr. 4			Nr. 5	Nr. 6
1,6						Nr. 3			Nr. 6	Nr. 8
2	M 5					Nr. 2			Nr. 8	
2,5				3/16'						Nr. 10
										Nr. 12
3		3/16'				Nr. 1			Nr. 10	1/4'
4	M 6	7/32'		7/32'		Nr. 0			Nr. 12	
5		1/4'		1/4'						5/16'
6			G 1/8'	9/32'					1/4'	3/8'
8	M 8			5/16'						
10		5/16'							5/16'	7/16'
12				3/8'			PG 7			1/2'
16	M 10	3/8'							3/8'	
18			G 1/4'	7/16'	1/8'					9/16'
20							PG 9	1/8'		5/8'
22	M 12	7/16'	G 3/8'				PG 11		7/16'	
25				1/2'			PG			
28							13,5			
32				9/16'			PG 16		1/2'	3/4'
36	M 14	1/2'								
40	M 16	9/16'		5/8'					9/16'	
45				11/16'						7/8'
50		5/8'	G 1/2'		1/4'		PG 21		5/8'	
56			G 5/8'					1/4'		
63	M 18				3/8'					
							PG 29			
70	M 20	3/4'	G 3/4'	3/4'				3/8'	3/4'	1'
80	M 22		G 7/8'	13/16'						1.1/8'
90				7/8'			PG 36			1.1/4'
100		7/8'					PG 42		7/8'	1.3/8'
110							PG 48			1.1/2'
125	M 24			1'						
140	M 27	1'	G 1'						1'	
160			G 1.1/8'		1/2'			1/2'		
180			G 1.1/4'	1.1/8'						
200			G 1.3/8'	1.1/4'	3/4'			3/4'	1.1/8'	
220	M 30	1.1/8'	G 1.1/2'							
240	M 33	1.1/4'	G 1.3/4'						1.1/4'	
260			G 2'	1.3/8'						
280	M 36									
300			G 2.1/4'	1.1/2'						
320	M 39			1.5/8'					1.3/8'	
340		1.3/8'	G 2.1/2'		1'			1/1'		
360		1.1/2'	G 2.3/4'						1.1/2'	
400			G 3'							
420	M 42		G 3.1/4'							
450			G 3.1/2'	1.3/4'	1.1/4'			1.1/4'		
480	M 45		G 3.3/4'							
500			G 4'	2'						
560		1.5/8'			1.1/2'			1.1/2'		
630	M 48	1.3/4'							1.3/4'	
710	M 52			2.1/4'	2'			2'		
800		1.7/8'		2.1/2'					2'	
900	M 56	2'		2.3/4'					2.1/4'	
1000	M 60				2.1/2'			2.1/2'		
1100	M 64									
1250	M 68	2.1/4'							2.1/2'	
1400		2.1/2'		3'	3'			3'	2.3/4'	
2000		2.3/4'								
2200		3'								

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С ОСНОВНЫМ (КРУПНЫМ) ШАГОМ DIN 13				
НОМИН. ДИАМЕТР Ø	ШАГ P (мм)	ДИАМЕТР СВЕРЛА DIN336 (мм)	МИН. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)	МАКС. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)
M 1,1	0,25	0,85	0,829	0,885
M 1,2	0,25	0,95	0,929	0,985
M 1,4	0,30	1,10	1,075	1,142
M 1,6	0,35	1,25	1,221	1,321
M 1,8	0,35	1,45	1,421	1,521
M 2	0,40	1,60	1,567	1,679
M 2,2	0,45	1,75	1,713	1,838
M 2,5	0,45	2,05	2,013	2,138
M 3	0,50	2,50	2,459	2,599
M 3,5	0,60	2,90	2,850	3,010
M 4	0,70	3,30	3,242	3,422
M 4,5	0,75	3,70	3,688	3,878
M 5	0,80	4,20	4,134	4,334
M 6	1,00	5,00	4,917	5,153
M 7	1,00	6,00	5,917	6,153
M 8	1,25	6,80	6,647	6,912
M 9	1,25	7,80	7,647	7,912
M 10	1,50	8,50	8,376	8,676
M 11	1,50	9,50	9,376	9,676
M 12	1,75	10,20	10,106	10,441
M 14	2,00	12,00	11,835	12,210
M 16	2,00	14,00	13,835	14,210
M 18	2,50	15,50	15,294	15,744
M 20	2,50	17,50	17,294	17,744
M 22	2,50	19,50	19,294	19,744
M 24	3,00	21,00	20,752	21,252
M 27	3,00	24,00	23,752	24,252
M 30	3,50	26,50	26,211	26,771
M 33	3,50	29,50	29,211	29,771
M 36	4,00	32,00	31,670	32,270
M 39	4,00	35,00	34,670	35,270
M 42	4,50	37,50	37,129	37,799
M 45	4,50	40,50	40,129	40,799
M 48	5,00	43,00	42,587	43,297
M 52	5,00	47,00	46,587	47,297
M 56	5,50	50,50	50,046	50,796

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С МЕЛКИМИ ШАГАМИ DIN 13				
НОМИН. ДИАМЕТР Ø	ШАГ P (мм)	ДИАМЕТР СВЕРЛА DIN336 (мм)	МИН. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)	МАКС. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)
M 2,5	0,35	2,15	2,121	2,221
M 3,0	0,35	2,65	2,621	2,721
M 3,5	0,35	3,15	3,121	3,221
M 4,0	0,50	3,50	3,459	3,599
M 4,5	0,50	4,00	3,959	4,099
M 5,0	0,50	4,50	4,459	4,599
M 5,5	0,50	5,00	4,959	5,099
M 6,0	0,75	5,20	5,188	5,378
M 7,0	0,75	6,20	6,188	6,378
M 8,0	0,50	7,50	7,459	7,599
M 8,0	0,75	7,20	7,188	7,378
M 8,0	1,00	7,00	6,917	7,153
M 9,0	0,75	8,20	8,188	8,378
M 9,0	1,00	8,00	7,917	8,153
M 10	0,75	9,20	9,188	9,378
M 10	1,00	9,00	8,917	9,153
M 10	1,25	8,80	8,647	8,912
M 11	0,75	10,20	10,188	10,378
M 11	1,00	10,00	9,917	10,153
M 12	1,00	11,00	10,917	11,153
M 12	1,25	10,80	10,647	10,912
M 12	1,50	10,50	10,376	10,676
M 14	1,00	13,00	12,917	13,153
M 14	1,25	12,80	12,647	12,912
M 14	1,50	12,50	12,376	12,676
M 15	1,00	14,00	13,917	14,153
M 15	1,50	13,50	13,376	13,676
M 16	1,00	15,00	14,917	15,153
M 16	1,25	14,80	14,647	14,912
M 16	1,50	14,50	14,376	14,676
M 17	1,00	16,00	15,917	16,153
M 17	1,50	15,50	15,376	15,676
M 18	1,00	17,00	16,917	17,153
M 18	1,50	16,50	16,376	16,676
M 20	1,00	19,00	18,917	19,153
M 20	1,50	18,50	18,376	18,676
M 20	2,00	18,00	17,835	18,210
M 22	1,00	21,00	20,917	21,153
M 22	1,50	20,50	20,376	20,676
M 22	2,00	20,00	19,835	20,210
M 24	1,00	23,00	22,917	23,153
M 24	1,00	22,50	22,376	22,676
M 24	1,00	22,00	21,835	22,210
M 25	1,00	24,00	23,917	24,153
M 25	1,00	23,50	23,376	23,676
M 25	2,00	23,00	22,835	23,210
M 27	1,00	26,00	25,917	26,153
M 27	1,50	25,50	25,376	25,676
M 27	2,00	25,00	24,835	25,210
M 28	1,00	27,00	26,917	27,153
M 28	1,50	26,50	26,376	26,676
M 28	2,00	26,00	25,835	26,210
M 30	1,00	29,00	28,917	29,153
M 30	1,50	28,50	28,376	28,676
M 30	2,00	28,00	27,835	28,210
M 30	3,00	27,00	26,752	27,252
M 32	1,50	30,50	30,376	30,676
M 32	2,00	30,00	29,835	30,210
M 33	1,50	31,50	31,376	31,676
M 33	2,00	31,00	30,835	31,210
M 33	3,00	30,00	29,752	30,252
M 35	1,50	33,50	33,376	33,676
M 36	1,50	34,50	34,376	34,676

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С ОСНОВНЫМ (КРУПНЫМ) ШАГОМ DIN 13				
НОМИН. ДИАМЕТР Ø	ШАГ P (мм)	ДИАМЕТР СВЕРЛА DIN336 (мм)	МИН. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)	МАКС. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)
M 2	0,40	1,85	1,830	1,870
M 2,2	0,45	2,00	1,980	2,020
M 2,5	0,45	2,30	2,280	2,320
M 3	0,50	2,80	2,780	2,840
M 3,5	0,60	3,25	3,220	3,280
M 4	0,70	3,70	3,670	3,760
M 5	0,80	4,65	4,620	4,680
M 6	1,00	5,55	5,520	5,600
M 7	1,00	6,55	6,520	6,600
M 8	1,25	7,40	7,390	7,470
M 9	1,25	8,40	8,390	8,470
M 10	1,50	9,30	9,290	9,370
M 11	1,50	10,30	10,290	10,370
M 12	1,75	11,20	11,180	11,280
M 14	2,00	13,10	13,070	13,160
M 16	2,00	15,10	15,070	15,160
M 18	2,50	16,90	16,850	17,000
M 20	2,50	18,90	18,850	19,000
M 22	2,50	20,90	20,850	21,000
M 24	3,00	22,70	22,620	22,800
M 27	3,00	25,70	25,620	25,800
M 30	3,50	28,50	28,400	28,600
M 33	3,50	31,50	31,400	31,600
M 36	4,00	34,30	34,170	34,400
M 39	4,00	37,30	37,170	37,400
M 42	4,50	40,10	39,950	40,200

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С МЕЛКИМИ ШАГАМИ DIN 13				
НОМИН. ДИАМЕТР Ø	ШАГ P (мм)	ДИАМЕТР СВЕРЛА DIN336 (мм)	МИН. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)	МАКС. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)
M 2,5	0,35	2,35	2,350	2,580
M 3	0,35	2,85	2,850	2,880
M 4	0,35	3,85	3,850	3,880
M 4	0,50	3,80	3,770	3,830
M 5	0,50	4,80	4,770	4,830
M 5,5	0,50	5,30	5,270	5,330
M 6	0,75	5,65	5,620	5,700
M 7	0,75	6,65	6,620	6,700
M 8	0,75	7,65	7,620	7,700
M 8	1,00	7,55	7,520	7,620
M 9	0,75	8,65	8,620	8,700
M 9	1,00	8,55	8,520	8,620
M 10	0,75	9,65	9,620	9,700
M 10	1,00	9,55	9,520	9,620
M 10	1,25	9,40	9,360	9,470
M 11	0,75	10,65	10,620	10,700
M 11	1,00	10,55	10,520	10,620
M 12	1,00	11,55	11,520	11,620
M 12	1,25	11,40	11,360	11,470
M 12	1,50	11,30	11,260	11,380
M 14	1,00	13,55	13,520	13,620
M 14	1,25	13,40	13,360	13,470
M 14	1,50	13,30	13,260	13,380
M 15	1,00	14,55	14,520	14,620
M 15	1,50	14,30	14,260	14,380
M 16	1,00	15,55	15,520	15,620
M 16	1,50	15,30	15,260	15,380
M 17	1,00	16,55	16,520	16,620
M 17	1,50	16,30	16,260	16,380
M 18	1,00	17,55	17,520	17,620
M 18	1,50	17,30	17,260	17,380
M 18	2,00	17,10	17,050	17,200
M 20	1,00	19,55	19,520	19,620
M 20	1,50	19,30	19,260	19,380
M 24	1,00	23,55	23,520	23,620
M 24	1,50	23,30	23,260	23,380
M 24	2,00	23,10	23,050	23,200
M 27	1,50	26,30	26,260	26,380
M 30	1,50	29,30	29,260	29,380
M 33	1,50	32,30	32,260	32,380
M 36	1,50	35,30	35,260	35,380
M 39	1,50	38,30	38,260	38,380
M 42	1,50	41,30	41,260	41,380



**ПРОБЛЕМА: СЛИШКОМ СВОБОДНОЕ РЕЗЬБОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ (НЕПРОХОДНОЙ КАЛИБР СВОБОДНО ВХОДИТ В РЕЗЬБУ)**

Неправильно осуществлен подбор вида метчиков для данного типа обрабатываемого материала.	Осуществите правильный подбор инструмента из каталога.
Слишком высокая скорость резания.	Снизьте скорость резания. Увеличьте подачу СОЖ.
Происходит холодный наклеп обрабатываемого материала на инструмент.	Замените инструмент на новый. Используйте инструмент с покрытием. Увеличьте подачу СОЖ. Удалите сломанные зубья.
Стружка забивает канавки.	Используйте метчики с другой геометрией режущей кромки (угол). Попробуйте использовать комплектные метчики.
Режущая кромка забивается.	Прочистите режущую поверхность корщеткой.
Неправильное фиксирование или позиционирование заготовки.	Используйте держатели с осевой и радиальной компенсацией. Точно установите и надежно зафиксируйте заготовку.
Неправильная подача метчиков.	Измените подачу инструмента. Проверьте программу вашего станка с ЧПУ. Проверьте зазор в ходовом винте. Используйте держатели с осевой компенсацией.

**ПРОБЛЕМА: РЕЗЬБА СЛИШКОМ ПЛОТНАЯ (ПРОХОДНОЙ КАЛИБР НЕ ПРОХОДИТ В РЕЗЬБУ)**

Геометрия режущей части выбранного метчика не подходит для данного материала.	Используйте следующий номер метчика. Попробуйте использовать новый метчик.
Произошло частичное затупление режущих поверхностей.	Повторно нарежьте резьбу. Используйте новый метчик.
Неправильно подобран тип инструмента для обработки данного вида материала.	Подберите метчик из нашего каталога, соответствующий типу отверстия и обрабатываемому материалу.
У используемого метчика слишком малый номинальный размер (неправильно выбрана точность инструмента).	Проверьте маркировку на хвостовике метчика. При возникновении вопросов обратитесь к нашим специалистам.

**ПРОБЛЕМА: РАСШИРЕННАЯ РЕЗЬБА НА ВХОДЕ (НЕСКОЛЬКО ПЕРВЫХ ВИТКОВ РЕЗЬБЫ)**

Слишком высокая точность метчика для выбранного отверстия.	Проверьте маркировку на хвостовике метчика. При возникновении вопросов обратитесь к нашим специалистам.
Неправильная заточка метчика.	Необходимо, чтобы все режущие грани имели одинаковые параметры заточки, соответствующие заводским. Свяжитесь с нашими специалистами для консультации.

**ПРОБЛЕМА: МАЛЕНЬКИЙ РЕСУРС РАБОТЫ МЕТЧИКОВ**

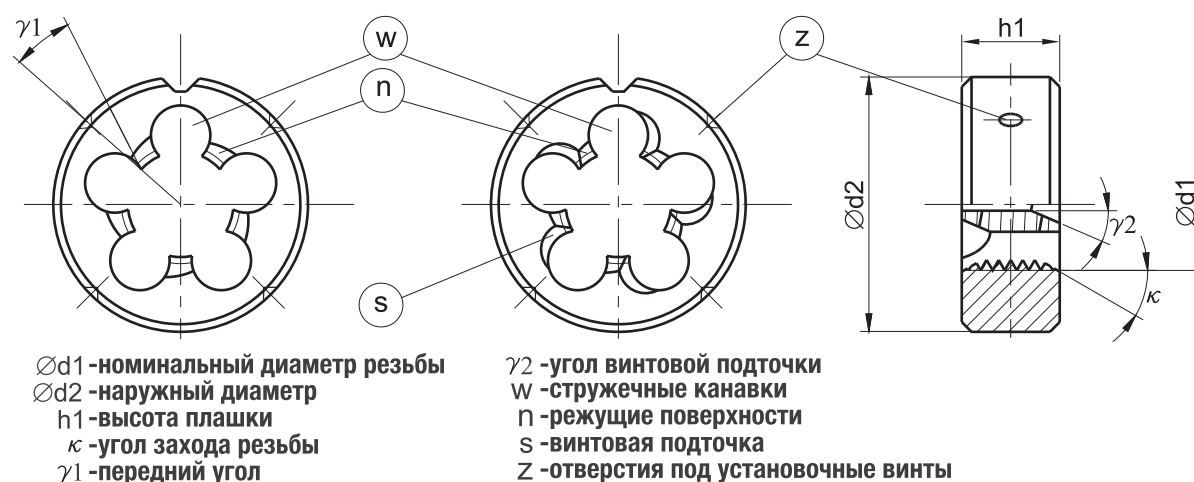
«Рваная» резьба	См. далее
Потеря твердости инструмента в результате заточки поверхности.	Измените характеристики шлифовальных кругов инструмента. Используйте охлаждающую жидкость во время заточки.
Потеря свойств в результате утраты во время заточки упрочняющего покрытия.	Нанесите покрытие заново. Проверьте свойства вновь нанесенного покрытия в работе.
При сверлении резьбового отверстия произошло упрочнение его поверхности.	Измените скорость сверления или подачу сверла. Отожгите поверхность отверстия перед нарезанием резьбы.

**ПРОБЛЕМА: ПОВРЕЖДЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ**

Вы использовали неподходящий для данного материала тип метчика.	Осуществите правильный подбор инструмента из каталога для ваших условий обработки материалов.
Маленькое отверстие для данного размера резьбы.	Используйте правильный размер сверла. Уточните в каталоге необходимый для вас размер сверла (обратите внимание, что размеры отверстий для раскатников — отличны от простых метчиков) или свяжитесь с нашими специалистами.
Отверстие под резьбу недостаточно глубоко.	Проверьте глубину резьбового отверстия.
Нет отверстия под резьбу.	Убедитесь, что отверстие существует (характерная проблема для автоматизированных линий и станков с ЧПУ).
Засорение канавок.	Используйте метчики с другой геометрией канавок. Возможно необходимо использовать комплектные метчики.
Наклепывание материала заготовки на режущей поверхности инструмента.	Замените инструмент на новый. Используйте инструмент с покрытием. Увеличьте подачу СОЖ. Удалите сломанные зубья.
Затупление режущей кромки.	Используйте метчики с более длинным заходом резьбы. Используйте инструмент с большим количеством режущих граней.
Неправильная установка или позиционирование заготовки.	Используйте держатели с осевой и радиальной компенсацией. Заново установите и закрепите заготовку.
Метчик достиг нижней поверхности резьбового отверстия.	Используйте держатели инструмента с осевой компенсацией и ограничительными муфтами.
Обработка твердых или высокопластичных материалов.	Попробуйте использовать метчики из P6M5K8-МП или VHM, которые имеют более высокие режущие свойства, по отношению к инструменту, изготовленному из P6M5/P6M5K5.

**ПРОБЛЕМА: РЕЗЬБА ПОЛУЧАЕТСЯ ГРУБОЙ И «РВАННОЙ»**

Неправильно выбрана скорость для конкретного метчика или для материала заготовки.	Используйте данные о скорости резания из каталога.
Слишком высокая или слишком низкая скорость резания.	Измените скорость резания. Увеличьте подачу СОЖ.
Происходит наклеп на режущих кромках.	Замените инструмент на новый. Используйте инструмент с покрытием. Увеличьте подачу СОЖ. Удалите поврежденные зубья.
Стружка забивает канавки.	Используйте метчики с другой геометрией режущей кромки. Необходимо использовать комплекты метчиков.
Сломался зуб.	Удалите сломанный зуб корщеткой.
Размер резьбового отверстия слишком мал.	Используйте сверло правильного диаметра. Проверьте в каталоге рекомендованный диаметр сверла. При необходимости свяжитесь с нашими консультантами.
Неправильное охлаждение или смазка в процессе обработки.	Подберите правильный вариант СОЖ из каталога. Увеличьте подачу СОЖ.
Перегрузка инструмента из-за несоответствия подачи и шага резьбы.	Подачу привести в соответствие шагу резьбы.
Перегрузка инструмента из-за твердости материала.	Необходимо использовать комплекты метчиков.

**КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЛАШЕК РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ****ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ПЛАШЕК И ИХ ПРИМЕНЕНИЕ**

ВИД ОБРАБОТКИ	ПРИМЕНЕНИЕ	МЕТОД ПОЛУЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ	ГЕОМЕТРИЯ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ВАРИАНТА ИСПОЛНЕНИЯ	МАТЕРИАЛ ПЛАШКИ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ
РУЧНАЯ	ОБЫЧНАЯ	ШЛИФОВАННАЯ	Без винтовой подточки	500	X12Ф1 (CS)	Конструкционные стали, различные сплавы с $R_m \leq 500$ МПа
МАШИННАЯ	ВЫСОКО-ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ	НАРЕЗАНИЕ	Без винтовой подточки	850	P6M5 (HSS)	Конструкционные стали, различные сплавы с $R_m \leq 500$ МПа
			С винтовой подточкой	850 SP	P6M5 (HSS)	Стали для получения резьбы высокого качества на станках-автоматах
		ШЛИФОВАНИЕ	Без винтовой подточки	BRASS (Ms)	P6M5 (HSS)	Латунь, бронза с короткой стружкой
			С винтовой подточкой	TINOX (INOX)	P6M5K5 (HSSE)	Нержавеющие стали, сфероидальный чугун, чистый алюминий. Титановые сплавы

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ МАШИННЫХ ПЛАШЕК**

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин)	ВИД СОЖ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин)	ВИД СОЖ
Углеродистые конструкционные	4 ÷ 8	Масло	Бронза, короткая стружка	(м/мин)	Масло, специальная эмульсия
Автоматные стали	8 ÷ 12	Масло	Латунь, длинная стружка		Масло
Цементированные стали	4 ÷ 8	Масло, специальное масло	Бронза, длинная стружка		Масло, эмульсия
Термоупрочненные стали	3 ÷ 6	Масло	Латунь, короткая стружка	7 ÷ 11	Масло, эмульсия
Нержавеющие стали	2 ÷ 4	Специальное масло	Медь	11 ÷ 15	Масло, специальная эмульсия
Серый чугун	3 ÷ 8	Масло, керосин	Алюминий, длинная стружка	12 ÷ 18	Специальное масло, керосин
			Алюминиевые сплавы	8 ÷ 12	Специальное масло, керосин

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С ОСНОВНЫМ (КРУПНЫМ) ШАГОМ DIN 13

НОМИН. ДИАМЕТР ØD1	ШАГ P (мм)	РЕКОМЕНД. ДИАМЕТР (мм)	МИН. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)	МАКС. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)
1	0,25	0,97	0,933	1,000
1,1	0,25	1,07	1,033	1,100
1,2	0,25	1,17	1,133	1,200
1,4	0,30	1,36	1,325	1,400
1,6	0,35	1,54	1,496	1,581
1,7	0,35	1,64	1,596	1,681
1,8	0,35	1,74	1,696	1,781
2	0,40	1,93	1,886	1,981
2,2	0,45	2,13	2,080	2,180
2,3	0,40	2,23	2,186	2,300
2,5	0,45	2,43	2,380	2,480
2,6	0,45	2,53	2,480	2,600
3	0,50	2,92	2,874	2,980
3,5	0,60	3,41	3,354	3,479
4	0,70	3,91	3,838	3,978
4,5	0,75	4,40	4,338	4,478
5	0,80	4,90	4,826	4,976
6	1,00	5,88	5,794	5,974
7	1,00	6,88	6,794	6,974
8	1,25	7,87	7,760	7,972
9	1,25	8,87	8,760	8,972
10	1,50	9,85	9,732	9,968
11	1,50	10,85	10,732	10,968
12	1,75	11,83	11,701	11,966
14	2,00	13,82	13,682	13,962
16	2,00	15,82	15,682	15,962
18	2,50	17,79	17,623	17,958
20	2,50	19,79	19,623	19,958
22	2,50	21,79	21,623	21,958
24	3,00	23,76	23,577	23,952
27	3,00	26,76	26,577	26,952
30	3,50	29,73	29,522	29,947
33	3,50	32,73	32,522	32,947
36	4,00	35,70	35,465	35,940
39	4,00	38,70	38,465	38,940
42	4,50	41,69	41,437	41,937
45	4,50	44,69	44,437	44,937
48	5,00	47,66	47,399	47,929
52	5,00	51,66	51,399	51,929
56	5,50	55,65	55,365	55,925

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С МЕЛКИМИ ШАГАМИ DIN 13

НОМИН. ДИАМЕТР ØD1	ШАГ P (мм)	РЕКОМЕНД. ДИАМЕТР (мм)	МИН. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)	МАКС. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)
2,5	0,35	2,440	2,396	2,481
3	0,35	2,940	2,896	2,981
3,5	0,35	3,440	3,396	3,481
4	0,50	3,930	3,874	3,980
4,5	0,50	4,430	4,374	4,480
5	0,50	4,930	4,874	4,980
5,5	0,50	5,430	5,374	5,480
6	0,75	5,900	5,838	5,978
7	0,75	6,900	6,838	6,978
8	0,75	7,900	7,838	7,978
8	1,00	7,880	7,794	7,974
9	0,75	8,900	8,838	8,978
9	1,00	8,880	8,794	8,974
10	0,75	9,900	9,838	9,978
10	1,00	9,880	9,794	9,974
10	1,25	9,860	9,760	9,972
11	0,75	10,900	10,838	10,978
11	1,00	10,880	10,794	10,974
12	1,00	11,880	11,794	11,974

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С МЕЛКИМИ ШАГАМИ DIN 13

НОМИН. ДИАМЕТР ØD1	ШАГ P (мм)	РЕКОМЕНД. ДИАМЕТР (мм)	МИН. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)	МАКС. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)
12	1,25	11,860	11,760	11,972
12	1,50	11,850	11,732	11,968
14	1,00	13,880	13,794	13,974
14	1,25	13,860	13,760	13,972
14	1,50	13,850	13,732	13,968
15	1,00	14,880	14,794	14,974
15	1,50	14,850	14,732	14,968
16	1,00	15,880	15,794	15,974
16	1,50	15,850	15,732	15,968
17	1,00	16,880	16,794	16,974
17	1,50	16,850	16,732	16,968
18	1,00	17,880	17,794	17,974
18	1,50	17,850	17,732	17,968
18	2,00	17,820	17,682	17,962
20	1,00	19,880	19,794	19,974
20	1,50	19,850	19,732	19,968
20	2,00	19,820	19,682	19,962
22	1,00	21,880	21,794	21,974
22	1,50	21,850	21,732	21,968
22	2,00	21,820	21,682	21,962
24	1,00	23,880	23,794	23,974
24	1,50	23,850	23,732	23,968
24	2,00	23,820	23,682	23,962
25	1,00	24,880	24,794	24,974
25	1,50	24,850	24,732	24,968
25	2,00	24,820	24,682	24,962
27	1,00	26,880	26,794	26,974
27	1,50	26,850	26,732	26,968
27	2,00	26,820	26,682	26,962
28	1,00	27,880	27,794	27,974
28	1,50	27,850	27,732	27,968
28	2,00	27,820	27,682	27,962
30	1,00	29,880	29,794	29,974
30	1,50	29,850	29,732	29,968
30	2,00	29,820	29,682	29,962
30	3,00	29,760	29,577	29,952
32	1,50	31,850	31,732	31,968
32	2,00	31,820	31,682	31,962
33	1,50	32,850	32,732	32,968
33	2,00	32,820	32,682	32,962
33	3,00	32,760	32,577	32,952
35	1,50	34,850	34,732	34,968
36	1,50	35,850	35,732	35,968
36	2,00	35,820	35,682	35,962
36	3,00	35,760	35,577	35,952
39	1,50	38,850	38,732	38,968
39	2,00	38,820	38,682	38,962
39	3,00	38,760	38,577	38,952
40	1,50	39,732	39,682	39,850
40	2,00	39,682	39,622	39,820
40	3,00	39,577	39,522	39,760
42	1,50	41,732	41,682	41,850
42	2,00	41,682	41,622	41,820
42	3,00	41,577	41,522	41,760
45	1,50	44,732	44,682	44,850
45	2,00	44,682	44,622	44,820
45	3,00	44,577	44,522	44,760
48	1,50	47,732	47,682	47,850
48	2,00	47,682	47,622	47,820
48	3,00	47,577	47,522	47,760
50	1,50	49,732	49,682	49,850
50	2,00	49,682	49,622	49,820
50	3,00	49,577	49,522	49,760
52	1,50	51,732	51,682	51,850
52	2,00	51,682	51,622	51,820
52	3,00	51,577	51,522	51,760
52	4,00	51,465	51,400	51,700

## Накатывание наружной резьбы круглыми плашками с накатными роликами.

### Процесс.

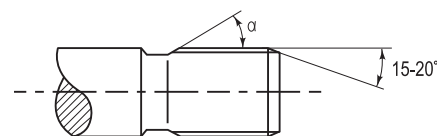
Под накатыванием резьбы понимают операцию пластического холодного деформирования поверхности обрабатываемой детали, при которой металл подвергается высокому давлению. В результате этого между резьбовыми витками наблюдается явление заполнения впадины, что приводит к формированию требуемой резьбы. Причем подобное деформирование происходит без образования стружки.

### Достоинства данного способа образования резьбы:

- очень малый уровень шероховатости;
- высокий показатель усталостной прочности изделия;
- гораздо более высокая производительность накатывания относительно нарезания резьбы;
- высокая величина твердости и стойкости против эксплуатационного износа, а также прочностного показателя поверхности заготовки, обусловленная наклепом.

### Материалы.

Данный способ образования резьбы применим для материалов, имеющих относительное удлинение при разрыве не менее 8% и предел прочности на разрыв до 900 МПа (270НВ).



### Подготовка заготовки и наладка на заданный размер резьбы.

Для получения резьбы высокого качества заданного размера и предохранения от поломки инструмента необходимо соблюдать правила подготовки заготовки и наладки.

- Диаметр заготовки выбирается приблизительно равным среднему диаметру накатываемой резьбы (см. таблицу).
- В зависимости от шага резьбы и свойств обрабатываемого материала диаметр заготовки разнится.
- Правильность выбранного диаметра проверяется методом пробных проходов.
- Диаметр изменяется с шагом 0,01 мм до получения необходимого профиля резьбы.
- Чрезмерное увеличение диаметра заготовки приводит к выходу из строя инструмента.
- Регулируемые плашки устанавливаются на необходимый допуск путем сжимания-разжимания плашки в специальном патроне.
- На заготовке необходимо подготовить фаску 15-20 градусов.
- Угол выхода в резьбовую канавку должен составлять приблизительно 30 градусов.
- Прямой уступ может вывести из строя инструмент.

### Рекомендации.

Рекомендуется выдерживать скорость накатывания резьбы в пределах 20-50 м/мин, при этом применяя:

- максимальные скорости — для обработки сплавов цветных металлов;
- средние скорости — для обработки автоматных сталей;
- низкие скорости — для труднообрабатываемых материалов.

Следует применять СОЖ и специальные смазки.

## ДИАМЕТРЫ ПРУТКОВ ПОД НАКАТЫВАНИЕ РЕЗЬБЫ ПЛАШКАМИ

### Метрическая резьба М

РЕЗЬБА	ШАГ (мм)	ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ
ОСНОВНОЙ ШАГ		
М	1	0,25
М	1,2	0,25
М	1,4	0,3
М	1,6	0,35
М	1,7	0,35
М	1,8	0,35
М	2	0,4
М	2,2	0,45
М	2,3	0,4
М	2,5	0,45
М	2,6	0,45
М	3	0,5
М	3,5	0,6
М	4	0,7
М	4,5	0,75
М	5	0,8
М	6	1
М	7	1
М	8	1,25

### Метрическая резьба MF

РЕЗЬБА	ШАГ (мм)	ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ
МЕЛКИЙ ШАГ		
MF	2,5	0,35
MF	3	0,35
MF	3,5	0,35
MF	4	0,35
MF	4	0,5
MF	5	0,5
MF	6	0,5
MF	7	0,5
MF	8	0,5
MF	6	0,75
MF	7	0,75
MF	8	0,75
MF	8	1
MF	10	1

РЕЗЬБА	ДИАМЕТР ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ КОНТРОЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ Ø
M1	0,8
M1,2	1
M1,4	1,16
M1,6	1,31
M1,7	1,42
M1,8	1,52
M2	1,67
M2,2	1,84
M2,3	1,98
M2,5	2,13
M2,6	2,25
M3	2,6
M3,5	3,03
M4	3,46
M4,5	3,93
M5	4,39
M6	5,25
M8	7,08
M2,5x0,35	2,22
M3x0,35	2,72
M3,5x0,35	3,22
M4x0,35	3,72
M4x0,5	3,6
M5x0,5	4,6
M6x0,5	5,6
M7x0,5	6,6
M8x0,5	7,6
M6x0,75	5,43
M7x0,75	6,43
M8x0,75	7,43
M8x1	7,25
M10x1	8,25





## ПОПУТНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

**ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:**

- Вращение инструмента по часовой стрелке
- Движение инструмента против часовой стрелки
- Подъем на шаг

**Правая резьба**

Попутное фрезерование характеризуется нулевой толщиной стружки ( $h = 0$ ) при выходе режущей кромки из материала

## ВСТРЕЧНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

**ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:**

- Вращение инструмента по часовой стрелке
- Движение инструмента по часовой стрелки
- Спуск на шаг

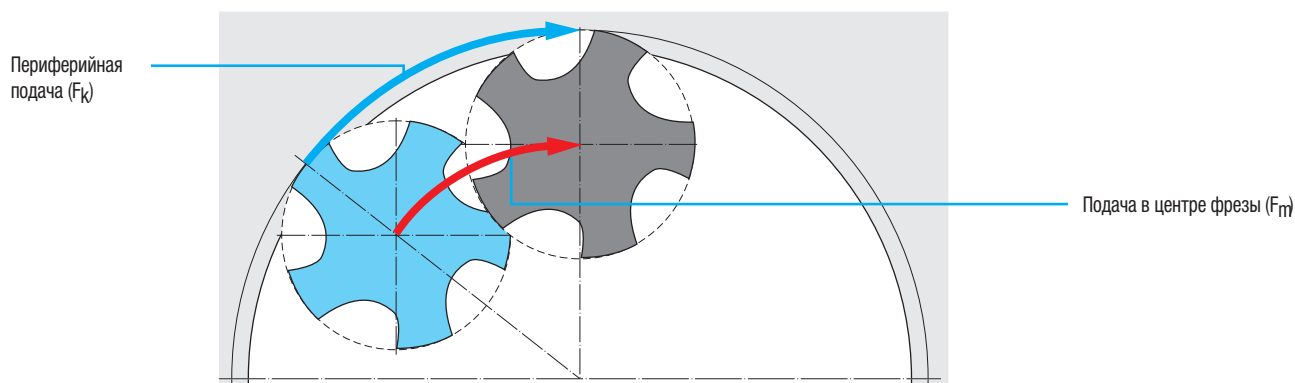
**Правая резьба**

Встречное фрезерование характеризуется максимальной толщиной стружки ( $h = \max$ ) при выходе режущей кромки из материала

## ПЕРИФЕРИЙНАЯ ПОДАЧА $F_k$

$$F_k = n \cdot f_z \cdot Z \text{ [мм/мин]}$$

## ПОДАЧА В ЦЕНТРЕ ФРЕЗЫ $F_m$

$$F_m = \frac{F_k \cdot (D - D_w)}{D} \text{ [мм/мин]}$$


$D_w$  = Диаметр инструмента, [мм]  
 $n$  = Частота вращения, [об/мин]  
 $f_z$  = Подача на зуб, [мм]  
 $Z$  = Число зубьев фрезы (по радиусу)  
 $D$  = Номинальный диаметр резьбы = Диаметр наружного контура, [мм]  
 $D_m$  = Диаметр траектории оси фрезы ( $D - D_w$ ) [мм]

















	ПРИЗНАКИ ВИБРАЦИИ	ЗНАЧИТЕЛЬНЫЙ ИЗНОС ВЕРШИНЫ	ВЫКРАШИВАНИЕ НА КРОМКАХ	КОНИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА	ЗАДИРЫ НА ВХОДЕ
скорость резания	скорректировать	уменьшить	—	—	—
подача на зуб	скорректировать	увеличить	уменьшить	—	—
жесткость закрепления заготовки	увеличить	увеличить	увеличить	—	увеличить
жесткость оборудования	увеличить	увеличить	увеличить	—	увеличить
вылет пиноли станка	уменьшить	уменьшить	—	—	уменьшить
угол наклона винтовой линии	увеличить	уменьшить	—	—	—
радиальное биение	скорректировать	скорректировать	—	—	—
покрытие	—	увеличить	увеличить	—	—
метод фрезерования	—	попутное фрезерование	попутное фрезерование	попутное фрезерование	—
линейная подача/врезание под углом	—	скорректировать	—	—	увеличить
давление СОЖ	—	скорректировать (>20 бар, 290 фунт/дюйм <sup>2</sup> )	скорректировать (>20 бар, 290 фунт/дюйм <sup>2</sup> )	—	—

$\varnothing d_1$ (мм)	$V = \pi d_1 n / 1000$ (м/мин)														
	2	3	4	5	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40
3	212	318	424	531	637	849	1061	1273	1592	1910	2122	2653	3183	3714	4244
3,5	182	273	364	455	546	728	909	1091	1364	1637	1819	2274	2728	3183	3638
4	159	239	318	398	477	637	796	955	1194	1432	1592	1989	2387	2785	3183
4,5	141	212	283	354	424	566	707	849	1061	1273	1415	1768	2122	2476	2829
5	127	191	255	318	382	509	637	764	955	1146	1273	1592	1910	2228	2546
6	106	159	212	265	318	424	531	637	796	955	1061	1326	1592	1857	2122
7	91	136	182	227	273	364	455	546	682	819	909	1137	1364	1592	1819
8	80	119	159	199	239	318	398	477	597	716	796	995	1194	1393	1592
9	71	106	141	177	212	283	354	424	531	673	707	884	1061	1238	1415
10	64	95	127	159	191	255	318	382	477	573	637	796	955	1114	1273
11	58	87	116	145	174	231	289	347	434	521	579	723	868	1013	1157
12	53	80	106	133	159	212	265	318	398	477	531	663	796	928	1061
14	45	68	91	114	136	182	227	273	341	409	455	568	682	796	909
16	40	60	80	99	119	159	199	239	298	358	398	497	597	696	796
18	35	53	71	88	106	141	177	212	265	318	354	442	531	619	707
20	32	48	94	80	95	127	159	191	239	286	318	398	477	557	637
22	29	43	58	72	87	116	145	174	217	260	289	362	434	506	579
24	27	40	53	66	80	106	133	159	199	239	265	332	398	464	531
27	24	35	47	59	71	94	118	141	177	212	236	295	354	413	472
30	21	32	42	53	64	85	106	127	159	191	212	265	318	371	424
33	19	29	39	48	58	77	96	116	145	174	193	241	289	338	386
36	18	27	35	44	53	71	88	106	133	159	177	221	265	309	354
39	16	24	33	41	49	65	82	98	122	147	163	204	245	286	326
42	15	23	30	38	45	61	76	91	114	136	152	189	227	265	303
45	14	21	28	35	42	57	71	85	106	127	141	177	212	248	283
48	13	20	27	33	40	53	66	80	99	119	133	166	199	232	265
52	12	18	24	31	37	49	61	73	92	110	122	153	184	214	245

## ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА ВЕЛИЧИН ТВЕРДОСТИ И ПРОЧНОСТИ


















Предел прочности [МПа]	Твердость			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R <sub>m</sub>	HB/HRC	HV	HRB	HRC
285	86	90	1190	–
320	95	100	56,2	–
350	105	110	62,3	–
385	114	120	66,7	–
415	124	130	71,2	–
450	133	140	75,0	–
480	143	150	78,7	–
510	152	160	81,7	–
545	162	170	85,8	–
575	171	180	87,1	–
610	181	190	89,5	–
640	190	200	91,5	–
675	199	210	93,5	–
705	209	220	95	–
740	219	230	96,7	–
770	228	240	98,1	–
800	238	250	99,5	–
820	242	255	–	23,1
850	252	265	–	24,8
880	261	275	–	26,4
900	266	280	–	27,1
930	276	290	–	28,5
950	280	295	–	29,2
995	295	310	–	31,0
1030	304	320	–	32,2
1060	314	330	–	33,3
1095	323	340	–	34,4
1125	333	350	–	35,5
1155	342	360	–	36,6

Предел прочности [МПа]	Твердость			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R <sub>m</sub>	HB/HRC	HV	HRB	HRC
1190	352	370	–	37,7
1220	361	380	–	38,8
1255	371	390	–	39,8
1290	380	400	–	40,8
1320	390	410	–	41,8
1350	399	420	–	42,7
1385	409	430	–	43,6
1420	418	440	–	44,5
1455	428	450	–	45,3
1485	437	460	–	46,1
1520	447	470	–	46,9
1555	456	480	–	47,7
1595	466	490	–	48,4
1630	475	500	–	49,1
1665	485	510	–	49,8
1700	494	520	–	50,5
1740	504	530	–	51,1
1775	513	540	–	51,7
1810	523	550	–	52,3
1845	532	560	–	53,0
1880	542	570	–	53,6
1920	551	580	–	54,1
1955	561	590	–	54,7
1995	570	600	–	55,2
2030	580	610	–	55,7
2070	589	620	–	56,3
2105	599	630	–	56,8
2145	608	640	–	57,3
2180	618	650	–	57,8













Международные эквиваленты																	
																	
RUS	CZ	GB	EN	EU	ISO	F	I	J	D	D	W-nr	PL	A	S	GB	E	
ГОСТ	ČSN	BS	EN	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-nr	PN	ONORM	SS	BS	ANSI/SAE	
St 0	10 020		S 185		Fe 310	A 33	Fe 320		St 33.1	St 33.1			St 0H	1300-00	S 185	Gr.A	
St 0	10 014	0 185	S 185		Fe 310-0	A 33	Fe 320		St 33-2	St 33-2	1.0005	St 0 S	St 0 H	1300	15 HR HS	Gr.A	
AI	10 216		Fe E22			Fe E24											
	11 109		113Mn28		Type 2	S 250	CF 9 S Mn 28	SUM 22	95Mn28	95Mn28	1.0715	A 10K		1912 04	230M7	1213	
A12	11 119	Y12	18G20			10F1	CF10G20		16G20	16G20	1.0721	A11		1912	210M15	Gr.1106	
	11 120	Y20	20F2						27G20	27G20	1.0724						
A 32	11 140	Y35	35G20		35S20	35 MF 5	CF 35 S Mn 10		35G20	35G20		A 35		1967-03	213M36	1140	
05No	11 300						30G25	30MF16	DG-2	DG-2	1.0014		UD5			30MnS 6	
	11 301	08 F	Rp 02		Cr 64			SPC20	U81 13	U81 13	1.0033	1.0336	St 0 F	1146	3HR HS CR 25	1006	
	11 304		Rp 03						U81 14	U81 14							
08Ju	11 305		Rp 04		Cr 64	ES		SPCE	St 14	St 14	1.0038	St 14		1147	1 HR HS CR 25	A619	
08Co	11 320		Cr 03		Cr 03	Fl 4			St 14	St 14	1.0022	00X		1144			
08Ju	11 321		DC 01		Cr 01	Rp 01	DC 01 Rp 01	SPC2	St 12	St 12			St 0 F	1142	DC 01 Rp 01	1000	
	11 325							SPCE								AP 04	
08J	11 339				Cr 0			SPC 02	St 3	St 3					Cr 2		
	11 331		Fp 01/DC01		Cr1	DC01 Rp 01	Fp 01/DC01	SPC2	St2	St2	1.0030		St 0 F	1142	St 0	Fp 01/DC01	
16D	11 343	A3	S235MR1		SS 300	A3-2	F300	SS 300	S24-2	S24-2	1.0028	S235	S240S	1312	CEV28K	Gr.C	
10	11 353				F400		F400	STKM12A	S25	S25	1.0008	R35		1233	CF53	1120	
18K	11 364		P235GH		P 3	A 37 AP/CP	F42235	SPV 400	H 1	H 1	1.0045	St 35 K	St 35 KW	1330	141-360	Gr.55	
18K	11 365		P235GH		P 3	A 37 AP	Fe 360-16G KW	SCV 410	H1	H1	1.0045	St 36 K	St 36 KW	1330	141-360	Gr.A	
18 K	11 366		P 5		P 5	A 37 AP	Fe 360-16G	SCV 410	A37-3	A37-3		St 35 KW	St 35 KW	1330	141-360	A 37 M1	
18K	11 369		A37PP		F400/0	A37PP	Fe 360-16G	STPL300	A315	A315		S235	S235	1332	400	Gr.1	
S280	11 373		S235MR1		F400/0	S235MR1	F400/0	STKM11A	U837-2	U837-2	1.0008	S235	S235	1311	F400/0	Gr.C	
S280p	11 375	0256C	S235MR2		F400/0	E24-3NE	S235MR2	SS300	S235MR2	S235MR2		S235	S235	1312	S235MR2	Gr.36	
16D	11 376		Rp 01/EN 10		F4 390C	E 24-3	Fe 390C	St 37-3	St 37-3	St 37-3		St 37K	St 37K	1312	400	Gr.58	
	11 379		S235MR20					Rp 37-2 C0.0	1.0107	1.0107		St 350A					
	11 381				F430/0	A37PP	F430/0	St 35	A315	A315		St 41K	St 41K	1430	151-400	Gr.55	
18K	11 416		P235GH		F 5	A 42 AP	Fe 410G-KT KW	S0 265	H11	H11	1.0405	St 41K	St 41K	1430	151-400	Gr.A	
20K	11 418		P235GH		F7	A 42F	P 465 GH	S0 265	St 45.3	St 45.3		St 41K	St 41K	1430	161-430	Gr.60	
	11 419		P310NB			A 42 FP1	Fe 410-360	A42 3X	A42 3X	A42 3X	1.0437				224-400	Gr.60	
V82 4 kg/06	11 423				E 26-2	E 26-2	Fe 430B	St 41	U81 42-2	U81 42-2		St 43 X	St 43 X	1411	45-25 HR HS	1600	
V84 4 kg	11 425	0225A	S275JR		S4	E 26-2	Fe 430B	St 40	Rp 42-2	Rp 42-2		St 43 X	St 43 X	1411	161-430	Gr.C	
20K	11 431		F404		E 26-3	E 26-3	Fe 430 C	St 40 C	St 42-3	St 42-3		St 43 X	St 43 X	1411	43 C	Gr.70	
St 44p	11 443		F4 42B		F4 410B	A 42 F	Fe 410-24G KW	SLA 2	A37 41	A37 41	1.0408	St 3M	St 3M	1411	400-22	X 42	
	11 453					E 26-2		St 44-2	St 44-2	St 44-2	1.0044				438.C		
18 05	11 474		P 235 NH		P 11	A 48 CP	Fe 480-180	STKM 13B	St 45	St 45		R 45	R 45		439	1655	
1432	11 478		P 235 GH		P 11	A 48 FP	Fe 480-180 KW	S0 365	HIV	HIV	1.0445				223-400	Gr.F	
18K	11 481		P235GH			A 48 AP/FP	Fe 510-14G KW	SPV 315	A37 45	A37 45		St 45	St 45		224-460 B	Gr.B.C	
S345	11 483	18Mn	S355MR3		F45100	E36-3	Fe 510	SM 090	A37 45	A37 45	1.0408	St 45	St 45	1700 KW	430 LT	X 46	
	11 484					A 48 FP1			St 50-3	St 50-3	1.0570	St 50-3	St 50-3	2132	50C	Gr.150 TpeH 162.4	
S285	11 500	0275	E285		F4480	A50	Fe 480	S5400	S55-2	S55-2	1.0050	St 55	St 55	2172	4303HS	Gr.50	
1705	11 523	18Mn	F4510		F4510	E36-3	Fe 510	SM 090C	S55-3	S55-3	1.0570	St 55	St 55	2132	503HR	Gr.15180	
1602 BD	11 529		S355MR30u						St 52-3 C0.3	St 52-3 C0.3	1.0585	1852 A Cu					
S515 88	11 550		F4510 D2		R50-NBK	A 52 FP	S355MR2.4	STKM 16 A	A37 52	A37 52	1.0577	St 55	St 55	2172	224-460	Gr.A	
S285p	11 600		E385		F4580	E385	E385	SM 070	St 55	St 55	1.0507	St 55	St 55	1660	CD5 7	1050	
S375	11 700		E390		F4690	A70	F4690	SM 070	E385	E385	1.0000	M396	M396	1660	E335	Gr.65	
08	12 010	10	2010		C10	Xc10	C10	S30K	S170-2	S170-2	1.0070	St 7	St 7	1665	E360	F4690 JFN	
08	12 011								C10	C10	1.1121	10	St 12	1265	040A10	Gr.1010101010	
18680	12 014																
18680	12 014																
10	12 021	15	C10E		C15E4	C18RR	C15	StB 340	C15	C15	1.1141	K 10	K 10	1370-40	000M15	Gr.1016	















ISO 513		Международные эквиваленты																	
RUS	CZ	GB	EU	EU	ISO	F	I	J	D	D	W-nr	PL	A	S	GB	USA	E		
ГОСТ	ČSN	BS	EN	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN		PN	ONORM	SS	BS	AINI/SAE			
20	12 022				TS 14			STB 410	9 45.8		1 0405	K 18			430	Gr. B			
15	12 023	15	C10E		C1E4	XG15	C15	S19C	C15		1 1141	18	PC15		040A15	Gr.1015			
20	12 024	20	C 22		C 25	XG18	C 21	S 22C	C 22		1 0402	20		1490	070M20	1020			
25	12 030	25	2025		C25E4	XG25	C25	S25C	C25		1 0406	25			070M25	Gr.1025	C25k		
30	12 031	30	C 30		C 30E4	XG32	C 30	S 30C	Ck 30		1 0508				000M32	1000			
35	12 040	35	C35		C35E4	C35	C35	S35C	C35		1 0501	35	C35	1550	40K5	Gr.1035	C35		
40	12 041	40	C 40		C 40E4	XG 42 H	C 40	S 40C	Ck 40		1 0511	40	C 40		000M40	1040	C 40		
45	12 050	45	C45		DYE4		C45	S45C	C45		1 0503	45	C45SW	1650	50K5	Gr.1045	C45k		
50	12 051	50	C 50		C50E4	XG 48 H	C 50	S 50C	Ck 50		1 1206			1674	000M50	1050	1 C 50		
50	12 060	55	C54		C54E4		C55	S55C	C55		1 0506	55		1655	50	Gr.1055	C55		
60	12 061	60	2 C 60		C 60E4	C 60	C 60	S 60C	Ck 60		1 0601	60		1665	40H5C5	1060	C60		
65	12 071		1 C 67			C 68	C 67	S 70C-GSP	Ck 67						000M67	Gr.1070			
75	12 081	75	1C575		C575	XG75	C75		Ck75		1 1248	75		1774	80K5	Gr.1078			
85	12 090	85	2 C 85		C 85	C 90H	C 85	SK 5-GSP	C 85E		1 1269	85			80H5C5	1086			
3002	13 141	300M2	300M6		300M6	330K5	C28Mn	SKM42	28Mn6		1 1165	3002			120M16	Gr.1130	300M5		
700	13 151					45 S 7			46 S 7		1 5024	45 S				9550	46 S 7		
8550	13 240	355Mn				38K65			37Mn555		1 5122	3550							
	13 242								40MnV7		1 5223								
5062	13 251		45S7		Typ 3				46S7		1 5064	45S			250A53	9550	E1451		
6062	13 270	60S2Mn	60S7			60S7	60S7	SUP6	60S7		1 5068	60S2			251A58	Gr.126H	60S7		
Sh 15	14 100	0 Cr15	100C6		Typ 1-0	100C6	100C6	SUJ 2	100C6		1 00C6	LH 15		2258	53A09	52150	E1310		
Sh15	14 109	0Cr15	100C6		Typ 1-0	100C6	100C6	SUJ 2	100C6		1 3505	LH 15		2258	53S A09	52150	100C6		
150H	14 120	150C	150C2		3704	120H	120H	S2 415	150C3		1 7015	15 H			52M15	5015			
36CrA	14 140	350C	3074		TYPE 2	3704	3804	S2 435H	3704		1 7084	40H	41Cr15P	2245	530A08	Gr.5135	3704		
92Cr6	14 160		SS C 3			SS C 3													
Sh15S6	14 200	C951Mn	100CrMn6		TYPE 3	100CrM6	18MnCr5	SUJ3	100CrMn6		1 3520	LH155G			53A09	Gr. 2	100CrMn6		
18Cr6	14 220	18CrMn	18MnCr5		TYPE 5	18Mn05	18MnCr5		18MnCr5		1 7131	18H6		2127	52M17	Nu.5115	18MnCr5		
18Cr6	14 221	20CrMn	20MnCr5		Typ 7	20Mn05	20MnCr5	5MnCr 420 H	20MnCr5		1 7147	18H6T				5120	E150D		
18Cr1T	14 223																		
30Cr1T	14 231																		
35S2	14 240	35Mn2						Sh 138	30Mn5		1 5067					Gr.134H			
60S0CA	14 260	60S0CA				54S0C6	48S7	SUP7	54S0C6		1 7102	60S2		2030	250A61	9550			
30Cr16A	14 311											30H53							
38Cr2Ju	14 340																		
38Cr5	14 341								34CrA6		1 8004								
12CrM	15 020		19MnCr3		F26 P20 TS26	1003	13MnCr3	STBA12	19MnCr3		1 8415	10M	19MnCrKW	2912	240	Gr. A	19MnCr3		
20CrM	15 121	13CrM6	13CrM6-5		F32 P32 TS26	13CrM4-5	14CrM63	9PAC12	13CrM6-4		1 7335	19HM	13CrMn4KW	2216	620-440	Gr. P12	14CrM6-5		
	15 124	18CrM4	18CrM4		18CrM4	18CrM4	18CrM4	9CMA18	18CrM4			18HM			70H02		18CrM6-1		
	15 126		19MnCr6		TS32 P32 F33				14MnCr6-3		1 7715	19HM			600-460	Gr. P24	19MnCr6		
20CrM	15 130	30CrM6	25CrM6-4		25CrM6-4	25CrM6-4	25CrM6-4	9CM 430	25CrM6-4			25 HM	24CrM05 5	2223	70H025	4130	25CrM6-4		
30CrM	15 131	30CrM6	34CrM6-K0		25CrM6-4	25CrM6-4	30CrM6-4	9CM 420	34CrM6-4		1 7220	30HM		2225	70H025	4130	AM 34CrM6-4		
38CrM	15 142	40CrM6	41CrM6-4		TYPE 8	42CrM6	38CrM6-K8	9CM 440	41CrM6-4		1 7225	40HM	40CrMn4SP	2244	70M40	Gr.4140	42CrM6-4		
	15 217	09Cr2Ni-A	5355-01MP		Fe 355W-1A	E 30W-A3	S355J0MP	SFA-H	9CrNiCuP 354		1 8962	10 H			WR 90A3.C	Gr.1			
15CrH	15 221															Gr.6116			
	15 223															Gr. B			
	15 230																		
	15 231										1 7801								
25Cr1MF	15 236	25Cr2MnVA							27MnCrV4		1 8102								
40CrFA	15 240								24CrMnV35		1 7733								
	15 241															Gr.135			
90CrFA	15 260	90CrVA	51CrV4		TYPE 13	51CrV4	50CrV4	SUP 10	42CrM8		1 8159	50HF		2230	710A90	Gr.6150	51CrV4		

Международные эквиваленты																		P												
ISO 513																														
ГОСТ	ČSN	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-tr	PN	ONORM	SS	BS	ANSI/SAE	E														
	15 261		10C-M6-10	P14, T534 F34	10C05-10	12C-M6-10	SC-M4	58C-M4	58C-M4	10C-M6-10	10H2M	10C-M6-10KW	2218	622	Gr-P22	12C-M6-10														
20C-MFL	15 320					24C-M6-10			24C-M6-10	1,7733		24C-M6-10		671-690																
30C-MF	15 323					31C-M6-10			17C-M6-10	1,7706																				
38C-M6-10	15 340	38C-M6-10			40C-A6 1.2	41C-M6-10	SAC-M 645	41C-M6-10	41C-M6-10	1,7707	38C-MF					31C-M6-10														
	15 341			42C-M6-10			SC-M 4		10C-M6-10	1,7275					DLA	41C-M6-10														
	15 412								20C-M6-10	1,7779																				
12C-M2	16 220	12C-M2	15C-M6		10C05	16C-M6			15C-M6	1,5713	13H-N			2012	Gr-4 320	18C-M2-4														
20C-M2-10	16 222				1.5 IN																									
40C-M	16 231					20C-M6			15C-M6						3120															
40C-M6-10	16 240				35C-M6		SAC-M 235	38C-M6	1,5710					3135																
12C-M6-10	16 320					18N-14								En 33																
40C-M6-10	16 341		38C-M6-10		40C-M20	38C-M6-10	SC-M 419	38C-M6-10	38C-M6-10		38H-M			Gr 5640	38C-M6-10															
40C-M6-10	16 342		38C-M6-10		38C-M20	38C-M6-10	SC-M 447	38C-M6-10	38C-M6-10					817A-37	4340															
38C-M6-10	16 343		38C-M6-10		38C-M20	38C-M6-10	SC-M 447	38C-M6-10	38C-M6-10	1,8582	34 H-M			817M-40	4340	38C-M6-10														
12C-M6-10	16 420				13C-M2 14		SC-M 215		14N-C14	1,5702				655H-13	E3110X															
	16 431								28N-C-M6-10	1,8581																				
30C-M6-10	16 440				30C-M2		SC-M 609		31N-C14	1,5705	37H-N3A																			
30C-M6-10	16 444		38C-M6-10		38C-M20	38C-M6-10	SC-M 447	38C-M6-10	38C-M6-10		34H-M			817M-40	4340	38C-M6-10														
30C-M6-10	16 532																													
38C-M6-10	16 540																													
	16 640																													
18C-M6-10	16 720				40C-M2 17				38C-M6-10			18C-M6-10																		
	19 065															F5131														
	19 083				Y342				CSW3																					
	19 103				Y355		SK 7		CSW3	1,1740	N5	K 945																		
	19 115				Y3 65		SK 7		CSW	1,1744	N6	K 940																		
U7-1	19 132	T 7	CT 70	C 70 U	C 70 EU	C 70 KU	SK 6	C 70 W2			N7	K 970		W 1-7	F 5103															
U7	19 133	T 7	CT 70	C 70 U	C 70 EU	C 70 KU	SK 6	C 70 W2			N7	K 970				C 70 U														
U8-1	19 152	T 8	CT 80	C 80 U	C 80 EU	C 80 KU	SK 5	C 80 W2			N8	K 940		BW1A	W 1 G-A	C 80 U														
U10-1	19 191	T 10	CT 105	C 105 U	C 105 EU	C 105 KU	SK 3	C 105 W2			N10	K 990		BW1B	W 1 G-A	C 100														
U10-1	19 192	T 10	CT 105	C 105 U	C 105 EU	C 105 KU	SK 3	C 105 W2			N10	K 990			W 110	F 5117														
U12-1	19 221	T 11	CT 120	C 120 U	C 120 EU	C 120 KU	SK 2	C 120 W2			N12	K 990		BW1C		F 5123														
U13-1	19 255		CT 120	C 120 U	C 120 EU	C 120 KU	SK 2	C 120 W2			N12	K 995			W 112	C 120 U														
92V	19 312		92M-M7	92M-M7	92M-M7	92M-M7	SK 2	C 120 W2			N12	K 995			W 112	C 120 U														
92 F2	19 313		92M-M7	92M-M7	92M-M7	92M-M7	SK 2	C 120 W2			N12	K 995			W 112	C 120 U														
	19 340		92M-M7	92M-M7	92M-M7	92M-M7	SK 2	C 120 W2			N12	K 995			W 112	C 120 U														
	19 356		100 V2	100 V2	100 V2	100 V2	SK 43	C 105 E2 U1		1,2833	NV	K 740		BW 2	W 210	100 V2														
8Ch	19 418								85C-M2		NV 1					85C-M2														
8Ch	19 419								85C-M2		NV 1					85C-M2														
13Ch	19 420	Cr 05			Y2 140 C		SKS 8		140C-M2		NC 5	K 205				140C-M2														
	19 421								115C-M2		NC 5	K 205																		
90DF	19 422								140C-M2		NC 6	K 205																		
	19 426	90C2					SKS 11		90C3		NC 6	K 205																		
	19 434																													
40Ch13	19 435		X210C13	X210C13	X210C13	X210C13	SKS 420 12		X210C13		4H13			2314	420C13	X20013 F13B1														
Ch12	19 436		X210C12	X210C12	X210C12	X210C12	SKC1		X210C12		NC11	K 100		B03	03	X210C12														
	19 437		X210C12-1	X210C12-1	X210C12-1	X210C12-1			X210C12-1					2313		2313														
	19 437																													
	19 437																													
	19 437																													
	19 512				45C-M6	35C-M6 KU																								

174

Международные эквиваленты												
ISO 513												
P	(RUS)	(CZ)	(PRC)	(EU)	(ISO)	(F)	(I)	(J)	(D)	(D)	(PL)	(A)
	ГОСТ	ČSN	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-nr	PN	ONORM
422700					Z 1920 005-M							40 CHNL
422771												2003MIL
422962												HS
												625
												C S
												ANSI/SAE
												BS
												S
												GB
												USA
												E

Международные эквиваленты												
ISO 513												
M	(RUS)	(CZ)	(PRC)	(EU)	(ISO)	(F)	(I)	(J)	(D)	(D)	(PL)	(A)
	ГОСТ	ČSN	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-nr	PN	ONORM
10021810		17 020	5013	X6013	TYPE 1	Z6C13	X6013	SUS410S	X7014	1.4000	BH13	Type 403
10021811		17 021	10112	X10013	TYPE 3	Z13C13	X10013	SUS 410	X10013	1.4006	1H13	Type 410
10021812		17 022	2013	X20013	TYPE 4	X20013	X20013	SUS420J1	X30013	1.4021	3H13	Type 420
10021813		17 023	3013	X30013	TYPE 5	Z30013	X30013	SUS430J2	X30013	1.4028	3H13	Type 420
10021814		17 024	4013	X40013	TYPE 6	Z40013	X40013		X39013	1.4031	4H13	Type 420
10021815		17 025								1.4034		
10021816		17 040	10115	X6017	TYPE 8	Z6C17	X6017	SUS 430	X6017	1.4016	H17	Type 430
10021817		17 041	10115	X6017	TYPE 8	Z6C17	X6017	SUS430	X6017	1.4016	H17	Type 430
10021818		17 042									H18	440 C
10021819		17 102	1006070	S0M616	TS 37	Z10006-06	A1006-25.5 KS, KW	SFA08 T A B	130Mn1 9.5	1.7382	H3M	Type 501, 502
10021820		17 113	400602	X100A67	TYPE 1	Z6C67	X7A1	SUH 1	X100A67	1.4713		X100A7
10021821		17 115	400602	X100A68	TYPE 1	Z10006-08	X100A68	SUH 1	X100A68	1.4718	H652	HNV 3
10021822		17 116	00119A	X100A13	TYPE H3	Z13C13	X100A12	SFAF9	X100A13	1.4724	H13.5	TYPE 400
10021823		17 134	100201		TYPE H3	Z10020-12	X10020-12	SUH 300	X10020-12	1.4028	H10M652	TYPE 300
10021824		17 153	100201		TYPE H3	Z10020-12	X10020-12	SUH 300	X10020-12	1.4028	H10M652	TYPE 300
10021825		17 240	0021809	X00N18-10	TYPE H1	Z10024	X10024	SUH 446	X10024	1.4031	H10M99	Type 304
10021826		17 241			TYPE H1	Z10024	X10024	SUH 446	X10024	1.4031	H10M99	Type 304
10021827		17 242			TYPE H1	Z10024	X10024	SUH 446	X10024	1.4031	H10M99	Type 304
10021828		17 243			TYPE H1	Z10024	X10024	SUH 446	X10024	1.4031	H10M99	Type 304
10021829		17 244			TYPE H1	Z10024	X10024	SUH 446	X10024	1.4031	H10M99	Type 304
10021830		17 245			TYPE H1	Z10024	X10024	SUH 446	X10024	1.4031	H10M99	Type 304
10021831		17 246			TYPE H1	Z10024	X10024	SUH 446	X10024	1.4031	H10M99	Type 304
10021832		17 247			TYPE H1	Z10024	X10024	SUH 446	X10024	1.4031	H10M99	Type 304
10021833		17 248			TYPE H1	Z10024	X10024	SUH 446	X10024	1.4031	H10M99	Type 304
10021834		17 249			TYPE H1	Z10024	X10024	SUH 446	X10024	1.4031	H10M99	Type 304
10021835		17 251	100201	X10020-12	TYPE H1	Z10020-12	X10020-12	SUH 300	X10020-12	1.4028	H10M652	TYPE 300
10021836		17 252	100201	X10020-12	TYPE H1	Z10020-12	X10020-12	SUH 300	X10020-12	1.4028	H10M652	TYPE 300
10021837		17 253	100201	X10020-12	TYPE H1	Z10020-12	X10020-12	SUH 300	X10020-12	1.4028	H10M652	TYPE 300
10021838		17 254			TYPE H1	Z10020-12	X10020-12	SUH 300	X10020-12	1.4028	H10M652	TYPE 300
10021839		17 255	100201	X10020-12	TYPE H1	Z10020-12	X10020-12	SUH 300	X10020-12	1.4028	H10M652	TYPE 300
10021840		17 312			TYPE H1	Z10020-12	X10020-12	SUH 300	X10020-12	1.4028	H10M652	TYPE 300
10021841		17 313			TYPE H1	Z10020-12	X10020-12	SUH 300	X10020-12	1.4028	H10M652	TYPE 300
10021842		17 341	0017N13M62	X50N16 17 12 2	TYPE 20	Z 60N17-11	X50N16 17 12	SUS 316	X50N16 17 12	1.4001	X50N16 17 12S	X50N16 17 12S
10021843		17 342	0017N13M62	X50N16 17 12 2	TYPE 20	Z 60N17-11	X50N16 17 12	SUS 316	X50N16 17 12	1.4001	X50N16 17 12S	X50N16 17 12S
10021844		17 343	0017N13M62	X50N16 17 12 2	TYPE 20	Z 60N17-11	X50N16 17 12	SUS 316	X50N16 17 12	1.4001	X50N16 17 12S	X50N16 17 12S
10021845		17 344	0017N13M62	X50N16 17 12 2	TYPE 20	Z 60N17-11	X50N16 17 12	SUS 316	X50N16 17 12	1.4001	X50N16 17 12S	X50N16 17 12S
10021846		17 345	0017N13M62	X50N16 17 12 2	TYPE 20	Z 60N17-11	X50N16 17 12	SUS 316	X50N16 17 12	1.4001	X50N16 17 12S	X50N16 17 12S
10021847		17 346	0017N13M62	X50N16 17 12 2	TYPE 20	Z 60N17-11	X50N16 17 12	SUS 316	X50N16 17 12	1.4001	X50N16 17 12S	X50N16 17 12S
10021848		17 347	0017N13M62	X50N16 17 12 2	TYPE 20	Z 60N17-11	X50N16 17 12	SUS 316	X50N16 17 12	1.4001	X50N16 17 12S	X50N16 17 12S
10021849		17 348	0017N13M62	X50N16 17 12 2	TYPE 20	Z 60N17-11	X50N16 17 12	SUS 316	X50N16 17 12	1.4001	X50N16 17 12S	X50N16 17 12S



176





178



180













































181

182





1. ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ				
	Прямая канавка		Правая винтовая канавка 40°	
	Прямая канавка с подточкой по передней поверхности		Правая винтовая канавка 45°	
	Правая винтовая канавка 15°		Левая винтовая канавка 15°	
Подобная информация см. стр. 156				
2. КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ				
	Соответствует 1-му классу точности		Специальное поле допуска	
	Соответствует 2-му классу точности		Специальное поле допуска	
	Соответствует 3-му классу точности			Поля допуска плашек
Подобная информация см. стр. 157				
3. ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ				
	Покрытие отсутствует		Покрытие TiAlN	
	Покрытие TiN		Покрытие GLORYSOL	
	Парооксидирование		Покрытие Ti-HARD	
	Покрытие TiCN			
Подобная информация см. стр. 153				
4. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА				
	Правое		Левое	
5. ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ				
	Сквозное		Глубокое	
6. ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА				
	Заборный конус В		Заборный конус Е	
	Заборный конус С		Конкретное количество ниток резьбы	
	Заборный конус D			
Подобная информация см. стр. 156				
7. ИСПОЛНЕНИЕ				
	Шахматное расположение зубьев		Внутренняя осевая подача СОЖ через инструмент	
	Удлиненное исполнение метчиков и стружечных канавок		Внутренняя радиальная подача СОЖ через инструмент	
	Удлиненное исполнение метчиков		Подточка по передней поверхности (для плашек)	
	Наличие смазывающих канавок (для бесстружечных метчиков)		Без смазочных канавок (для бесстружечных метчиков)	
8. СПОСОБ ОХЛАЖДЕНИЯ				
	Эмульсия		Сжатый воздух	
	Масло		Вода	
9. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ				
	Шлифование			