

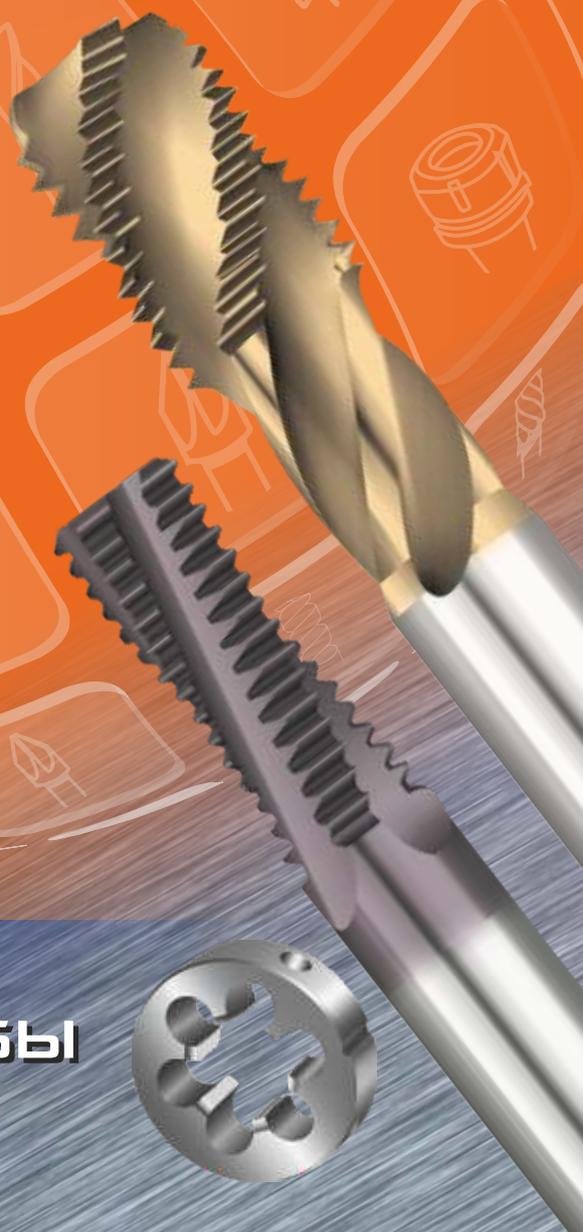
ИНКРОМ®

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:

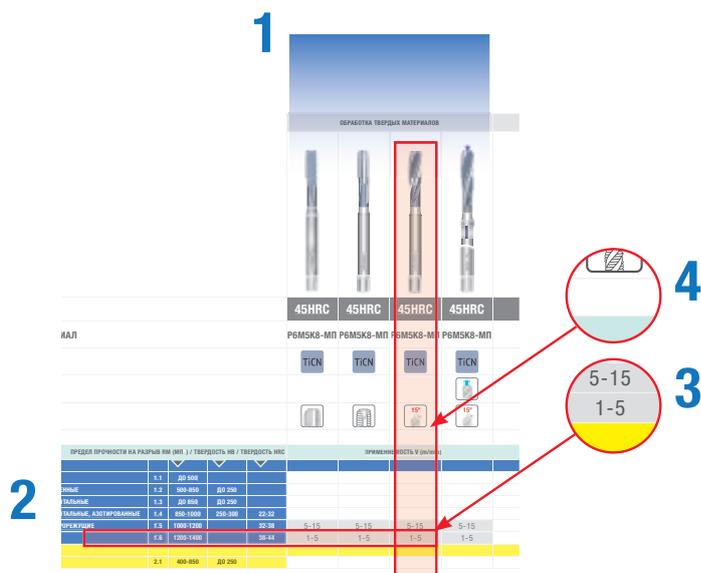
- **сверла быстрорежущие;**
- **сверла и фрезы твердосплавные;**
- **зенковки, цековки, развертки, зенкеры;**
- **фрезы концевые и насадные;**
- **оснастку станочную;**
- **твердосплавный инструмент для токарных автоматов продольного точения.**



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?

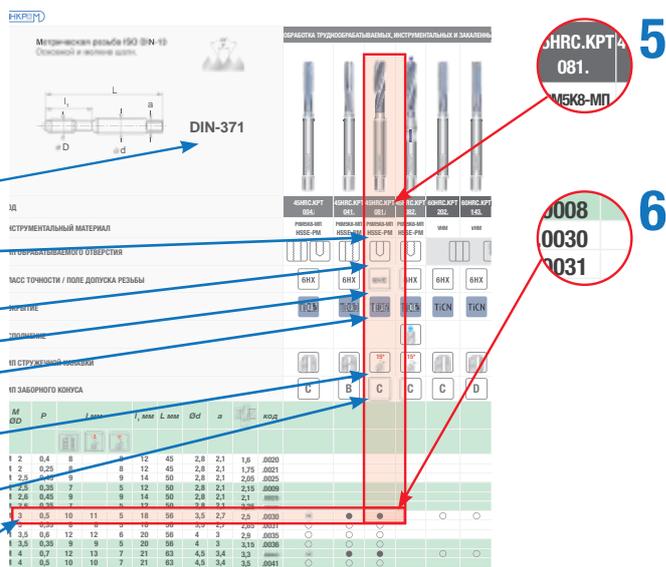
1. Выберите серию инструмента, исходя из предполагаемых групп обрабатываемых материалов и способа образования резьбы.
2. Выберите конкретную группу материалов, предполагаемых для обработки данным инструментом.
3. В области пересечения выбранной серии инструмента и группы материалов определите наиболее 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 Р6М5К8, для обработки глухих отверстий, с полем допуска 6НХ, с покрытием TiCN, с правой винтовой канавкой 15°, с заборным конусом С, 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 | |
| НОВИНКИ. МЕТЧИКИ STVA, STRONG TAP | 7 | |
| ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ МЕТЧИКИ. ОБЗОР НОМЕНКЛАТУРЫ И ПРИМЕНЯЕМОСТИ | 8 | |
| МЕТЧИКИ STVA | 10 | |
| МЕТЧИКИ STRONG TAP | 14 | |
| НОВИНКИ. ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШКИ | 19 | |
| ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. МЕТЧИКИ | 23 | |
| 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 |
| ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. ПЛАШКИ | | 123 |
| ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ | 500/850/INOX/SUP-Inox/BRASS | 124 |
| ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ КРУГЛЫЕ | FORM | 135 |
| РЕЗЬБОФРЕЗЫ | UNI/ALG | 138 |
| ДЕРЖАТЕЛИ И УДЛИНИТЕЛИ РЕЗЬБОНОРЕЗНОГО ИНСТРУМЕНТА | | 145 |
| УДЛИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ | | 146 |
| ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ РЕВЕРСИВНЫЕ | | 147 |
| ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК СТАНОЧНЫЕ | | 147 |
| ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ | | 149 |
| 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» РЕЗЬБО-НАРЕЗАНИЕ | ОБЫЧНОЕ НАРЕЗАНИЕ | ЛУЧШИЙ ВЫБОР | ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР | | | | |
| P | АВТОМАТНЫЕ СТАЛИ | 350-500 | STVA | 850 | STT | SYNC | INOX | 850 | 850 | 850 | 850 | |
| P | АВТОМАТНЫЕ СТАЛИ | 500-900 | STVA | 850 | STT | SYNC | INOX | 850 | 850 | 850 | 850 | |
| P | КОНСТРУКЦИОННЫЕ СТАЛИ | ДО 500 | STVA | 850 | STT | SYNC | INOX | 850 | 850 | 850 | 500 | |
| P | КОНСТРУКЦИОННЫЕ СТАЛИ | 500-900 | STVA | 850 | STT | SYNC | INOX | 850 | 850 | 850 | 850 | |
| P | НИЗКОУГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ | 500-900 | STVA | 850 | STT | SYNC | INOX | 850 | 850 | 850 | 850 | |
| P | ЛЕГИРОВАННЫЕ И УЛУЧШЕННЫЕ СТАЛИ | 500-900 | STVA | 850 | STT | SYNC | INOX | 850 | 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 | 850 | |
| P | АЗОТИРОВАННЫЕ И УЛУЧШЕННЫЕ СТАЛИ | 800-1200 | 1200 | 1200 | STT | SYNC | INOX | 850 | 850 | SUP-INOX | | |
| P | МЯГКИЕ СТАЛИ ДЛЯ ТЕРМООБРАБОТКИ | 500-750 | STVA | 850 | STT | SYNC | INOX | 850 | 850 | 850 | 850 | |
| P | УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ ДЛЯ ТЕРМООБРАБОТКИ | 700-1000 | 1200 | 1200 | STT | SYNC | INOX | 850 | 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 | 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 | INOX | |
| M | НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ АУСТЕНИТНЫЕ | | INOX | INOX | STT | SYNC | INOX | INOX | SUP-INOX | 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"/> OX | 850 <input type="checkbox"/> SP |
| N | АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ ДО 10% SI | 180 | ALG <input checked="" type="checkbox"/> TICN | ALG <input type="checkbox"/> | STT <input type="checkbox"/> GLS | SYNC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | INOX <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> SP | 850 <input type="checkbox"/> |
| N | АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ БОЛЕЕ 10% SI | 150-250 | ALG <input checked="" type="checkbox"/> TICN | ALG <input type="checkbox"/> | STT <input type="checkbox"/> GLS | SYNC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | INOX <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> SP | 850 <input type="checkbox"/> |
| N | МЕДЬ | 200-400 | INOX <input checked="" type="checkbox"/> TIN | | STT <input type="checkbox"/> GLS | | | INOX <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> SP | 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"/> SP | 850 <input type="checkbox"/> |
| N | ПРОЧНАЯ ЛАТУНЬ С ДЛИННОЙ СТРУЖКОЙ | 250-550 | 850 <input checked="" type="checkbox"/> TIN | 850 <input type="checkbox"/> | SYNC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | | INOX <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> SP | 850 <input type="checkbox"/> |
| N | БРОНЗЫ | 200-500 | BRASS <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> | SYNC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | 1200 <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | INOX <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> SP | 850 <input type="checkbox"/> |
| N | БРОНЗЫ | 500-800 | 850 <input checked="" type="checkbox"/> TIN | 850 <input type="checkbox"/> | SYNC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | 1200 <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | INOX <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> SP | 850 <input type="checkbox"/> |
| N | МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ | | GUSS <input checked="" type="checkbox"/> TICN | GUSS <input type="checkbox"/> | | | | INOX <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> SP | 850 <input type="checkbox"/> |
| N | ЦИНК И ЕГО СПЛАВЫ | | | | | | | INOX <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> SP | 850 <input type="checkbox"/> |
| N | ДУРОПЛАСТЫ | | GUSS <input checked="" type="checkbox"/> TICN | GUSS <input type="checkbox"/> | | | | INOX <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> SP | 850 <input type="checkbox"/> |
| N | ТЕРМОПЛАСТЫ | | TITAN <input checked="" type="checkbox"/> TICN | 850 <input type="checkbox"/> | | | | INOX <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> | 850 <input type="checkbox"/> SP | 850 <input type="checkbox"/> |
| S | ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ | ДО 700 | TITAN <input checked="" type="checkbox"/> OX | 45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | | | TINOX <input type="checkbox"/> | 45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | SUP-INOX <input checked="" type="checkbox"/> OX | |
| S | ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ | 700-1000 | TITAN <input checked="" type="checkbox"/> TICN | 45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | | | TINOX <input type="checkbox"/> | 45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | SUP-INOX <input checked="" type="checkbox"/> OX | |
| S | СПЛАВЫ HASTELLOY, ИНКО-НЕЛЬ, NIMONIC | | NICKEL <input type="checkbox"/> | | | | | TINOX <input type="checkbox"/> | 45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | SUP-INOX <input checked="" type="checkbox"/> OX | |
| H | ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 45 HRC | | 60HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | 45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | | | 45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | | |
| H | ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 50 HRC | | 60HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | 45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | | | 45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | | |
| H | ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 60 HRC | | 60HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN | | | | | | | | |

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. |
| НОВИНКА! 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. |
| НОВИНКА! 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. |
| НОВИНКА! 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

СЕРИЯ *STVA*

СЕРИЯ *Strong Tap*

МЕТЧИКИ

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ

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 (m/min) | | | |
| 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 | | | |
| 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_c м/мин - основное применение1-4 - V_c 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. |
|-------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-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 |
| 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

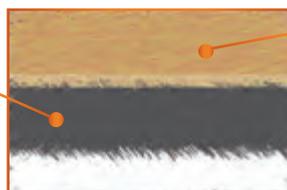
ОСОБЕННОСТИ ИНСТРУМЕНТА

- 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_{0,05} 4. Цвет покрытия золотистый

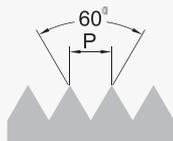
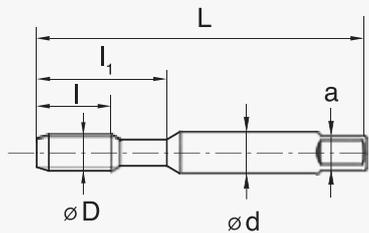
5. Коэффициент трения по стали 0,3

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



Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371



| | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | P6M5K5 | | | | | | | | | |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | [Icons of different hole types: straight, double-flute, etc.] | | | | | | | | | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | 6H 6H 6H 6G 6G 7G 7G 6H 6H 6H | | | | | | | | | |
| ПОКРЫТИЕ | Ti-HARD | | | | | | | | | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | [Icons of different drill bit finishes: right-hand, left-hand, etc.] | | | | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | [Icons of different chip breaker designs] | | | | | | | | | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | C B C B C B C C B C | | | | | | | | | |

| M/MF | øD | P | I MM | | I ₁ MM | L MM | ød | a | Код | STVA. KPT390. | STVA. KPT266. | STVA. KPT264. | STVA. KPT414. | STVA. KPT411. | STVA. KPT415. | STVA. KPT416. | STVA. KPT417. | STVA. KPT418. | STVA. 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И
 ○ СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

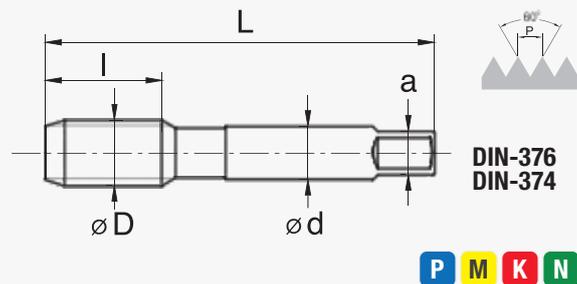
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
STVA.KPT264.0103
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

M

Метчики машинные высокопроизводительные

STVA

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги



| | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | P6M5K5 |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | | | | | | | | | | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | 6H | 6H | 6H | 6G | 6G | 7G | 7G | 6H | 6H | 6H |
| ПОКРЫТИЕ | 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. | 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 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

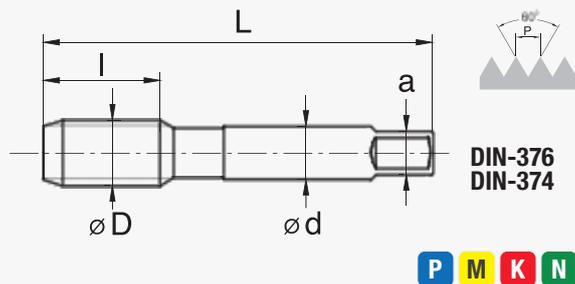
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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



| | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | P6M5K5 |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | | | | | | | | | | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | 6H | 6H | 6H | 6G | 6G | 7G | 7G | 6H | 6H | 6H |
| ПОКРЫТИЕ | 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 МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ**

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

M
MF

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

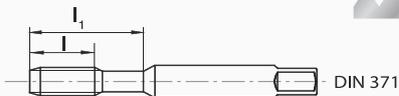
2. Максимальная температура эксплуатации 800°C

3. Твердость покрытия 3000 HV_{0,05} 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.



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 ₁ мм | L мм | ød | a | | 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 | ○ | ○ | ○ |

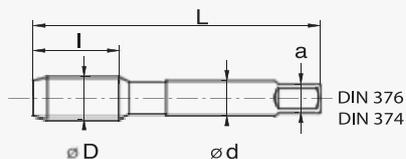
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА



B

C

E

| M | 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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-MP | P6M5K8-MP | P6M5K8-MP |
| 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 ₁ мм | L мм | ød ₂ | a | | 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 | ○ | ○ | ○ |

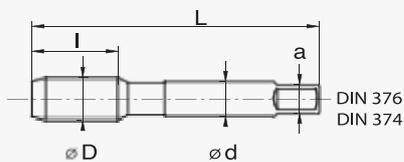
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-MP

P6M5K8-MP

P6M5K8-MP

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА



| M | P | I мм | L мм | Ød ₂ | a | Код | Код | Код | Код | Код | |
|-------|------|------|------|-----------------|------|------|-------|-----|-------------|-------------|-------------|
| ØD | | | | | | | | | 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 МЕТЧИКОВ, 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 резьбонарезания.

ОСОБЕННОСТИ ИНСТРУМЕНТА

- оптимизированная геометрия для обработки нержавеющей сталей до 850 Н/мм², высокопрочных сталей до 1200 Н/мм², 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 резьбонарезания.

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

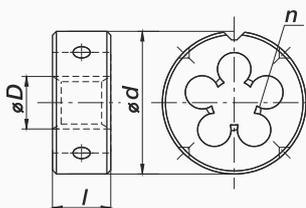
Химико-термическая обработка поверхности для ее насыщения азотом в специальной азотированной среде. Подходит для труднообрабатываемых материалов, а также для материалов, приводящих к абразивному износу инструмента.

OX

N

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШКИ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



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 | ТИНОХ.КРD016. | M øD | P | l мм | ød | n | ød | КОД | ТИНОХ.КРD016. |
|---------|------|------|----|---|------|-------|---------------|---------|------|------|----|---|-------|-------|---------------|
| M 1.4 | 0.3 | 5 | 16 | 4 | 1.35 | .0014 | ○ | M 9 | 0.75 | 9 | 25 | 5 | 8.90 | .0092 | ○ |
| M 1.6 | 0.35 | 5 | 16 | 4 | 1.55 | .0016 | ○ | M 9 | 1 | 11 | 30 | 5 | 8.00 | .0093 | ○ |
| M 1.7 | 0.35 | 5 | 16 | 4 | 1.65 | .0017 | ○ | M 9 | 1.25 | 9 | 25 | 5 | 8.86 | .0090 | ○ |
| M 2 | 0.4 | 5 | 16 | 4 | 1.95 | .0020 | ⊙ | M 10 | 0.5 | 11 | 30 | 5 | 9.90 | .0101 | ○ |
| M 2.2 | 0.45 | 5 | 16 | 4 | 2.15 | .0022 | ○ | M 10 | 0.75 | 11 | 30 | 5 | 9.90 | .0102 | ○ |
| M 2.3 | 0.4 | 5 | 16 | 4 | 1.98 | .0023 | ○ | M 10 | 1 | 11 | 30 | 5 | 9.88 | .0103 | ○ |
| M 2.5 | 0.35 | 5 | 16 | 4 | 2.22 | .0009 | ○ | M 10 | 1.25 | 11 | 30 | 4 | 9.86 | .0104 | ○ |
| M 2.5 | 0.45 | 5 | 16 | 4 | 2.42 | .0025 | ⊙ | M 10 | 1.5 | 11 | 30 | 5 | 9.85 | .0100 | ⊙ |
| M 2.6 | 0.45 | 5 | 16 | 4 | 2.25 | .0026 | ○ | M 11 | 0.75 | 11 | 30 | 5 | 10.91 | .0112 | ○ |
| M 3 | 0.35 | 5 | 20 | 4 | 2.72 | .0031 | ○ | M 11 | 1 | 11 | 30 | 5 | 10.88 | .0113 | ○ |
| M 3 | 0.5 | 5 | 20 | 4 | 2.92 | .0030 | ⊙ | M 11 | 1.5 | 11 | 30 | 5 | 10.85 | .0110 | ○ |
| M 3.5 | 0.35 | 5 | 20 | 4 | 3.22 | .0036 | ○ | M 12 | 0.75 | 10 | 38 | 5 | 11.92 | .0122 | ○ |
| M 3.5 | 0.6 | 5 | 20 | 4 | 3.41 | .0035 | ○ | M 12 | 1 | 10 | 38 | 5 | 11.88 | .0123 | ○ |
| M 4 | 0.5 | 5 | 20 | 4 | 3.60 | .0041 | ○ | M 12 | 1.25 | 10 | 38 | 4 | 11.86 | .0124 | ○ |
| M 4 | 0.7 | 5 | 20 | 4 | 3.90 | .0040 | ⊙ | M 12 | 1.5 | 10 | 38 | 5 | 11.85 | .0125 | ○ |
| M 4.5 | 0.75 | 5 | 20 | 4 | 4.40 | .0045 | ○ | M 12 | 1.75 | 14 | 38 | 5 | 11.83 | .0120 | ⊙ |
| M 5 | 0.5 | 5 | 20 | 4 | 4.92 | .0051 | ○ | M 14 | 1 | 10 | 38 | 5 | 13.88 | .0143 | ○ |
| M 5 | 0.8 | 7 | 20 | 4 | 4.90 | .0050 | ⊙ | M 14 | 1.25 | 10 | 38 | 5 | 13.87 | .0144 | ○ |
| M 6 | 0.5 | 5 | 20 | 4 | 5.92 | .0061 | ○ | M 14 | 1.5 | 10 | 38 | 5 | 13.85 | .0145 | ○ |
| M 6 | 0.75 | 5 | 20 | 4 | 5.90 | .0062 | ○ | M 14 | 2 | 14 | 38 | 5 | 13.82 | .0140 | ○ |
| M 6 | 1 | 7 | 20 | 4 | 5.88 | .0060 | ⊙ | M 15 | 1 | 10 | 38 | 5 | 14.88 | .0153 | ○ |
| M 7 | 0.75 | 9 | 25 | 4 | 6.90 | .0072 | ○ | M 15 | 1.5 | 10 | 38 | 5 | 14.85 | .0155 | ○ |
| M 7 | 1 | 9 | 25 | 4 | 6.88 | .0070 | ○ | M 16 | 1 | 14 | 45 | 5 | 15.88 | .0163 | ○ |
| M 8 | 0.5 | 9 | 25 | 5 | 7.92 | .0081 | ○ | M 16 | 1.5 | 14 | 45 | 5 | 15.85 | .0165 | ○ |
| M 8 | 0.75 | 9 | 25 | 4 | 7.90 | .0082 | ○ | M 16 | 2 | 18 | 45 | 5 | 15.82 | .0160 | ○ |
| M 8 | 1 | 9 | 25 | 4 | 7.88 | .0083 | ○ | M 18 | 1 | 14 | 45 | 5 | 17.88 | .0183 | ○ |
| M 8 | 1.25 | 9 | 25 | 5 | 7.86 | .0080 | ⊙ | M 18 | 1.5 | 14 | 45 | 5 | 17.85 | .0185 | ○ |

* Для размера M1.4 поле допуска 6h

- 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

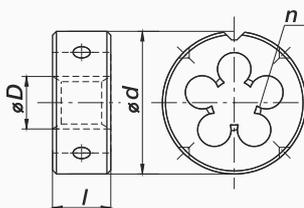
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

ТИНОХ.КРD016_0104

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШКИ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



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 øD | P | l мм | ød | n | ød | КОД КОД | TINOX.KPD016. |
|---------|-----|------|----|---|-------|------------|---------------|---------|-----|------|----|---|-------|------------|---------------|
| M 18 | 2.5 | 18 | 45 | 5 | 17.79 | .0180 | ○ | M 33 | 1.5 | 18 | 65 | 7 | 32.85 | .0335 | ○ |
| M 20 | 1 | 14 | 45 | 6 | 19.80 | .0203 | ○ | M 33 | 2 | 18 | 65 | 7 | 32.82 | .0336 | ○ |
| M 20 | 1.5 | 14 | 44 | 6 | 19.85 | .0205 | ○ | M 33 | 3.5 | 25 | 65 | 7 | 32.73 | .0330 | ○ |
| M 20 | 2 | 14 | 45 | 6 | 19.82 | .0206 | ○ | M 35 | 1.5 | 18 | 65 | 8 | 34.85 | .0355 | ○ |
| M 20 | 2.5 | 18 | 45 | 5 | 19.79 | .0200 | ○ | M 36 | 1.5 | 18 | 65 | 8 | 35.85 | .0365 | ○ |
| M 22 | 1 | 16 | 55 | 6 | 22.88 | .0223 | ○ | M 36 | 2 | 18 | 65 | 8 | 35.82 | .0366 | ○ |
| M 22 | 1.5 | 16 | 55 | 6 | 21.85 | .0225 | ○ | M 36 | 4 | 25 | 65 | 7 | 35.70 | .0360 | ○ |
| M 22 | 2 | 16 | 55 | 5 | 21.82 | .0226 | ○ | M 38 | 1.5 | 20 | 75 | 7 | 37.85 | .0385 | ○ |
| M 22 | 2.5 | 22 | 55 | 6 | 21.79 | .0220 | ○ | M 39 | 1.5 | 20 | 75 | 7 | 38.85 | .0395 | ○ |
| M 24 | 1 | 16 | 55 | 1 | 23.88 | .0243 | ○ | M 40 | 1.5 | 20 | 75 | 8 | 39.85 | .0405 | ○ |
| M 24 | 1.5 | 16 | 55 | 6 | 23.85 | .0245 | ○ | M 42 | 1.5 | 20 | 75 | 8 | 41.85 | .0425 | ○ |
| M 24 | 2 | 16 | 55 | 6 | 23.82 | .0246 | ○ | M 45 | 1.5 | 22 | 90 | 7 | 44.85 | .0455 | ○ |
| M 24 | 3 | 22 | 55 | 6 | 23.76 | .0240 | ○ | M 48 | 1.5 | 22 | 90 | 8 | 47.85 | .0485 | ○ |
| M 25 | 1 | 16 | 55 | 6 | 24.88 | .0253 | ○ | M 50 | 1.5 | 22 | 90 | 8 | 49.85 | .0505 | ○ |
| M 25 | 1.5 | 16 | 55 | 6 | 24.85 | .0255 | ○ | M 52 | 1.5 | 22 | 90 | 8 | 51.85 | .0525 | ○ |
| 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

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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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 НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC | | | | ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (м/мин) |
|-----|--|------|-----------|---------|-------------------------|
| 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 РУЧНЫЕ | | | | | МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ | | | | | | | | |
|-------------------------|----------------------|----------------------|-------------|----------------------|---|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| TINOX. | INOX. | 45HRC. | 850. | 55HRC. | 850. | 850. | 850. | 850. | 850. | 850. | 850. | 850. | 850. |
| P6M5K8-МП HSSE-PM | P6M5K5 HSSE | P6M5K8-МП HSSE-PM | P6M5 HSS | P6M5K8-МП HSSE-PM | P6M5K5 HSSE | P6M5K5 HSSE | P6M5K5 HSSE | P6M5K5 HSSE | P6M5K5 HSSE | P6M5K5 HSSE | P6M5K5 HSSE | P6M5K5 HSSE | P6M5K5 HSSE |
| | TiN OX | TiCN | | TiCN | | TiN | | | | OX | OX | TiN | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 45-51 | | | | | 59-69 | | | | | | | | |
| ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min) | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 5-20 | | 10-20 | 10-20 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 10-35 |
| | | | 5-20 | | 10-20 | 15-25 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 10-35 |
| | | | | | | 15-25 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 5-20 | 10-30 |
| | | | | | | 5-15 | 5-15 | 5-15 | 5-15 | 5-15 | 5-15 | 5-15 | 10-30 |
| | | | | 1-4 | | | | | | | | | |
| | | | | | 5-10 | | 5-10 | | | 5-10 | | | 5-20 |
| | | | | | 5-10 | | 5-10 | | | 5-10 | | | 5-20 |
| | | | | | | | 5-10 | | | 5-10 | | | 5-10 |
| | | | 6-15 | | 5-15 | 10-20 | | | | | | | |
| | | | | | | 10-20 | 5-10 | 5-10 | | | | 5-10 | 10-20 |
| | | | | | | 15-25 | 5-10 | 5-10 | | | | 5-10 | 10-20 |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | 5-15 | 5-15 | | | | | | | 15-25 |
| | | | | | | | | | | | | | 15-25 |
| | | | 6-15 | | 5-15 | | | | | | | | |
| | | | | | | 10-15 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-25 |
| | | | | | | | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-25 |
| | | | | | | | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-25 |
| | | | | | 5-15 | 5-15 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | 1-4 | | | | | | | | |
| | | | | | 1-4 | | | | | | | | |



| 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° | | Az | | Az | | Az | |
| 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 МАШИНЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ. ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ
ДО 1200 МПА (ДО 38 НРС)



| | INOX. | 1200 | 1200 |
|--|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------------|-------------------|
| | P6M5K5 HSSE | P6M5K8-МП HSSE-PM | P6M5K8-МП 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-PM | P6M5K8-МП HSSE-PM | P6M5K8-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 (м/мин) |
| 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 | |

ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ



1200

1200

TITAN

TITAN

TITAN AZ

TITAN AZ

P6M5K8-МП
HSSE-PM

P6M5K8-МП
HSSE-PM

P6M5K8-МП
HSSE-PM

P6M5K8-МП
HSSE-PM

P6M5K8-МП
HSSE-PM

P6M5K8-МП
HSSE-PM

TiCN

GLS

TiCN

TiCN



TiCN

LF



Az

Az



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 | | | | | | | | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | | | |
| 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 |
| P | ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ | 1.6 | 1200-1400 | | 38-44 | 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 |
| 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 ЧУГУНОВ

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ
И НЕМЕТАЛЛОВ



60HRC

GUSS

GUSS

GUSS

GUSS

GUSS

GUSS

ALG

ALG

ALG

VHM

P6M5K5
HSSE

P6M5K5
HSSE

P6M5K5
HSSE

P6M5K5
HSSE

P6M5K8-МП
HSSE-PM

P6M5K8-МП
HSSE-PM

P6M5K5
HSSE

P6M5K5
HSSE

P6M5K8-МП
HSSE-PM

TiCN



TiAlN

TiCN

TiCN

TiCN

TiCN

TiCN

TiCN

TiCN



84-90

91-93

94-100

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)

20-30

20-60

20-60

20-60

20-60

10-25

10-25

10-25

10-15

15-25

15-25

15-25

15-25

10-15

15-25

15-25

15-25

15-35

15-35

15-35

15-35

15-35

10-25

10-25

10-25

10-30

10-30

10-30

10-30

10-30

10-25

10-25

10-25

10-15

25-35

25-35

25-35

25-35

5-10

5-15

5-15

5-15

5-15

5-10

5-15

5-15

5-15

5-15

1-4

1-4

1-4

1-4 ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

1-4 ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

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



| СЕРИЯ | | ALG | | | | | | | |
|---------------------------|--|---|-----------|---------|-------------------------|-------|-------|-------|--|
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | | P6M5K8-МП HSSE-PM | | | | | | | |
| ПОКРЫТИЕ | | TiCN | | | | | | | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | |    | | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | |     | | | | | | | |
| 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 | | | | |

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ. УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА



ALG AL600 AL600 BRASS SYNC SYNC SYNC SYNC SYNC SYNC

VHM P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K8-МП HSSE-PM P6M5K8-МП HSSE-PM P6M5K8-МП HSSE-PM P6M5K8-МП HSSE-PM P6M5K8-МП HSSE-PM P6M5K8-МП HSSE-PM

TiCN **TiCN** **TiCN** **TiCN** **TiCN**

15° **45°** **45°** **45°**

94-100

101-109

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)

10-20

10-20

10-40

10-40

20-40

20-40

20-40

20-40

10-25

10-25

10-35

10-35

10-35

10-35

10-25

10-25

10-35

10-35

10-35

10-35

5-15

5-15

10-20

10-20

10-20

10-20

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

30-70

15-25

15-25

10-30

10-30

10-30

10-30

15-25

15-25

10-30

10-30

10-30

10-30

10-20

10-20

10-25

10-25

15-35

15-35

15-35

15-35

10-25

10-25

15-25

15-25

15-25

15-25

5-15

5-15

10-30

10-30

10-30

10-30

30-70

10-25

10-30

10-30

20-50

20-50

20-50

20-50

10-25

5-15

5-15

10-30

10-30

10-30

10-30

50-70

5-20

МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ



СЕРИЯ

FORMN

FORMN

FORMN

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

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

ПОКРЫТИЕ

TiN

TiCN

TiCN

ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

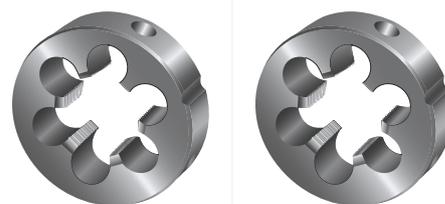
110–115

| ISO | ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC | | | | ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (м/мин) | | |
|-----|--|------|-----------|---------|-------------------------|-------|-------|
| 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 | | | | 32-38 |
| P | ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ | 1.6 | 1200-1400 | | | | 38-44 |
| 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 | 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 БЕССТРУЖЕЧНЫЕ | | МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ | | | ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ | | |
|-------------------------|--------------|--------------------|----------------|----------------|-----------------|-------------|------------------|
| | | | | | | | |
| FORMC | FORMU | 850EL | 850EL | 850EL | 500 | 850 | 850 |
| P6M5K8-МП HSSE-PM | VHM | P6M5K5 HSSE | P6M5K5 HSSE | P6M5K5 HSSE | X12Ф1 CS | P6M5 HSS | P6M5K5 HSSCo5 |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| 110-115 | | 116-117 | | | 119-121 | | |
| ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min) | | | | | | | |
| | | 10-20 | 5-20 | 5-20 | 4-7 | | |
| 20-50 | | 10-20 | 5-20 | 5-20 | | 5-20 | 6-22 |
| 15-40 | | | 5-20 | 5-20 | | 5-20 | 6-22 |
| 10-25 | | | 5-15 | 5-15 | | | |
| | | 5-10 | 5-10 | | | | |
| | | 5-10 | 5-10 | | | | |
| 10-25 | | | 5-10 | | | | |
| | | 5-15 | | | | 6-15 | 7-17 |
| | | | 5-10 | 5-10 | | | |
| | | | 5-10 | 5-10 | | | |
| | | 5-15 | | | | | |
| 20-40 | | | | | | | |
| | | 5-15 | | | 8-12 | 6-15 | 7-17 |
| | | | 10-20 | 10-20 | 4-7 | | |
| | | | 10-20 | 10-20 | | | |
| | | | 10-20 | 10-20 | | | |
| | | 5-15 | | | | | |

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 НВ/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 | | | 32-38 |
| P | ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ | 1.6 | 1200-1400 | | | 38-44 |
| 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 |

1-4 ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

1-4 ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

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

| 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 | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ



| СЕРИЯ | | | | | | UNI | UNI | |
|---------------------------|--|------|-----------|---------|-------|-------------------------|---------|--|
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | | | | | | VHM | VHM | |
| ПОКРЫТИЕ | | | | | | | | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | | | |
| СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА | | | | | | 138–144 | | |
| ISO | ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/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 | 22-32 | 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 | ДО 38 | 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 | ДО 35 | 20-40 | 20-30 | |
| S | НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ | 5.7 | ДО 1400 | ДО 410 | ДО 44 | 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
60-120
60-120
50-90
50-90
30-60

80-150
60-120
60-120
50-90
50-90
30-60

110-180
110-180
90-160
90-160
70-90

50-90
30-60

50-90
30-60

70-150
80-120

70-150
80-120

13-230

70-150

150-350
150-350
100-300
200-250
200-250
200-250
200-250
200-250
150-300
80-150
150-300

150-350
150-350
100-300
200-250
200-250
200-250
200-250
200-250
150-300
80-150
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
100-250
100-250
100-250
100-250
100-400
100-400
170-210

30-100
30-60
30-60

30-100
30-60
30-60

20-80
20-80
20-80
20-80

30-60
20-30
20-30

30-60
20-30
20-30

20-40

30-50
20-40
20-40

50-80
50-60
40-50

ОБЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ



№ 1 8P
№ 2 2P

Метчики ручные. Комплекты из двух штук. Профиль нешлифованный. Материал — инструментальная сталь Х12Ф1 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 Р6М5 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 Р6М5 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 | X12Ф1 (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.



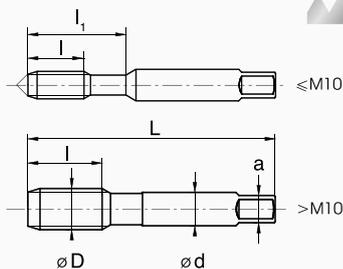
850.KPT188.



| | | |
|---|--|--------------------------|
| 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 | <table border="1"><tr><td>2</td></tr><tr><td>(6H)</td></tr></table> | 2 | (6H) | <table border="1"><tr><td>2</td><td>1*</td></tr><tr><td>(6H)</td><td>(4H)</td></tr></table> | 2 | 1* | (6H) | (4H) | <table border="1"><tr><td>2</td><td>1*</td></tr><tr><td>(6H)</td><td>(4H)</td></tr></table> | 2 | 1* | (6H) | (4H) | <table border="1"><tr><td>2</td></tr><tr><td>(6H)</td></tr></table> | 2 | (6H) | <table border="1"><tr><td>2</td></tr><tr><td>(6H)</td></tr></table> | 2 | (6H) |
| 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (6H) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 1* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (6H) | (4H) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 1* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (6H) | (4H) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (6H) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (6H) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ПОКРЫТИЕ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | 8P/2P | 8P/2P | 8P/4P/2P | 8P/2P | 8P/4P/2P | | | | | | | | | | | | | | |
| M øD | P | l мм | l ₁ 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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.KPT183. |
|------------------------------------|------|----|----------------|----|----|-----|------|-------|---|------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| 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 | P | I | I ₁ | L | 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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 | | | | | | | | | | X12Ф1 | | P6M5 | | P6M5 | | P6M5 | | P6M5 | |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | P | l | l ₁ | L | ød | a | | 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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 | | | | | | | | | | 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 | P | l | l ₁ | L | ød | a | | 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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

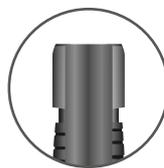
№ 1 8P
№ 2 4P
№ 3 2P

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.

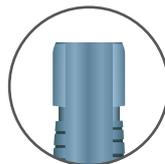
| | |
|--------------------------------------|------------------|
| СТАНДАРТ | DIN 352/DIN 2181 |
| МАТЕРИАЛ | P6M5K5 (HSSE) |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX |
| ПОКРЫТИЕ | OX |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | 2.5xD |
| ИСПОЛНЕНИЕ | № 1 с цапфой |

SP

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



Метчики ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5 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 8Р
№ 2 4Р
№ 3 2Р

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**

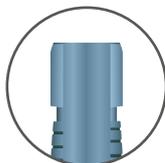
INOX.KPT513.

| | |
|--------------------------------------|------------------|
| СТАНДАРТ | DIN 352/DIN 2181 |
| МАТЕРИАЛ | R6M5K5 (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 Р6М5К8-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 8Р
№ 2 4Р
№ 3 2–3Р

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 | R6M5K8-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.



№ 1
8P

№ 3
2P

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

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 | |



№ 1
8P

№ 2
4P

№ 3
3P

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

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



4-5P

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.

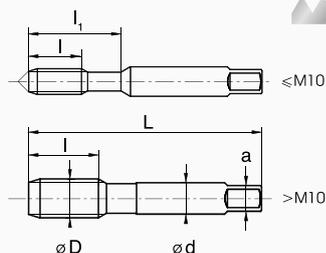
55HRC.KPT176F.

| | |
|---|---------------------|
| 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.



КОМПЛЕКТНЫЕ*



| КОД | | 1200.KPT285. | | 1200.KPT320. | | INOX.KPT179. | | INOX.KPT169. | | INOX.KPT513. | | | | |
|------------------------------------|------|---------------|------|---------------|-----|---------------|------|---------------|-------|---------------|---|---|---|---|
| СТАНДАРТ | | DIN 352/2181 | | DIN 352 | | DIN 352/2181 | | DIN 352/2181 | | DIN 352/2181 | | | | |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | | HSSE (P6M5K5) | | HSSE (P6M5K5) | | HSSE (P6M5K5) | | HSSE (P6M5K5) | | HSSE (P6M5K5) | | | | |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | | | | | | | | | | | | | | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | | 2 (6H) | | 2 (6H) | | 6H | | 6HX | | 6HX | | | | |
| ПОКРЫТИЕ | | | | | | | | OX | | TiCN | | | | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | | 8P/2P | | 8P/4P/3P | | 8P/4P/3P | | 8P/4P/3P | | 8P/4P/3P | | | | |
| M øD | P | L мм | | L мм | ød | a | a | код | | | | | | |
| | | 1200 | INOX | | | | | | 1200 | INOX | | | | |
| M 1 | 0,25 | 6,5 | - | 40 | 2,5 | 2,1 | 0,75 | .0010 | | | | | | |
| M 1,2 | 0,25 | 7,0 | - | 40 | 2,5 | 2,1 | 0,95 | .0012 | | | | | | |
| M 1,4 | 0,3 | 7,0 | - | 40 | 2,5 | 2,1 | 1,1 | .0014 | | | | | | |
| M 1,6 | 0,35 | 8,0 | - | 40 | 2,5 | 2,1 | 1,25 | .0016 | | | | | | |
| M 1,7 | 0,35 | 8,0 | - | 40 | 2,5 | 2,1 | 1,35 | .0017 | | | | | | |
| M 1,8 | 0,35 | 8,0 | - | 40 | 2,5 | 2,1 | 1,45 | .0018 | | | | | | |
| M 2 | 0,4 | 9,0 | 13 | 36 | 2,8 | 2,1 | 1,6 | .0020 | | | | | | |
| M 2 | 0,4 | - | - | 45 | 2,8 | 2,1 | 1,6 | .0020 | | | | | | |
| M 2,2 | 0,45 | - | - | 45 | 2,8 | 2,1 | 1,75 | .0022 | | | | | | |
| M 2,5 | 0,45 | 10,0 | 15 | 40 | 2,8 | 2,1 | 2,05 | .0025 | ○ | ○ | ● | | ○ | |
| M 2,5 | 0,45 | - | - | 45 | 2,8 | 2,1 | 2,05 | .0025 | | | | | | |
| MF2,5 | 0,35 | 8,0 | 15 | 41 | 2,8 | 2,1 | 2,05 | .0025 | ○ | ○ | ○ | | ○ | |
| M 2,6 | 0,45 | - | - | 45 | 2,8 | 2,1 | 2,15 | .0026 | | | | | | |
| M 3 | 0,5 | 11,0 | 10 | 18 | 40 | 3,5 | 2,7 | 2,5 | .0030 | ○ | ○ | ○ | ● | ● |
| M 3,5 | 0,6 | 11 | - | 20 | 45 | 4 | 3 | 2,9 | .0035 | | | | | ○ |
| M 4 | 0,7 | 16,0 | 12 | 21 | 45 | 4,5 | 3,4 | 3,3 | .0040 | ○ | ○ | ○ | ● | ● |
| MF4 | 0,5 | - | 12 | 18 | 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 | 16,0 | 14 | 25 | 52 | 6 | 4,9 | 4,2 | .0050 | ○ | ○ | ○ | ● | ● |
| MF5 | 0,5 | - | 14 | 24 | 50 | 6 | 4,9 | 4,5 | .0051 | | | | | ○ |
| M 6 | 1 | 19,0 | 16 | 27 | 56 | 6 | 4,9 | 5 | .0060 | ○ | ○ | ○ | ● | ● |
| MF6 | 0,5 | - | 16 | 24 | 56 | 6 | 4,9 | 5,2 | .0061 | | | | | ○ |
| MF6 | 0,75 | 14,0 | 16 | 24 | 50 | 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 | 22,0 | 22 | 63 | 6 | 4,9 | 6,8 | .0080 | ○ | ○ | ○ | ● | ● | |
| MF8 | 0,75 | 19,0 | 20 | 50 | 6 | 4,9 | 7,2 | .0082 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| MF8 | 1 | 22,0 | 20 | 56 | 6 | 4,9 | 7 | .0083 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M 9 | 1,25 | - | 20 | 63 | 7 | 5,5 | 7,8 | .0090 | | | | | | ○ |
| MF9 | 0,75 | - | 20 | 63 | 7 | 5,5 | 8,2 | .0092 | | | | | | ○ |

EXCLUSIVE

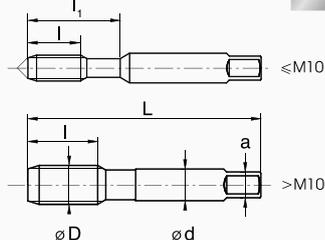
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

**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 мм | ød | a | | 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 | | 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 | | 50 | 6 | 4,9 | 3,8 | .0045 | ○ | | | ○ | ○ | | ○ | | | |
| MF4,5 | 0,5 | | 13 | | 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 | | | | ⊙ | ⊙ | | ⊙ | | | |

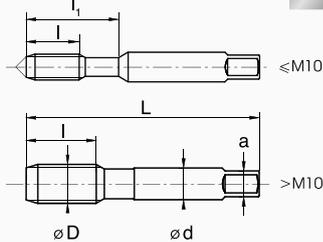
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

* Для метчиков с основным шагом резьбы (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

**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) | | 6H | 6HX | 6HX |
| ПОКРЫТИЕ | | | | OX | TiCN |
| ИСПОЛНЕНИЕ | 8P/2P | | 8P/4P/3P | 8P/4P/3P | 8P/4P/3P |

| M øD | P | L мм | | L мм | ød | a | | код | | | | | | |
|---------|------|------|------|---------|-----|------|------|-------|-------|------|--|---|--|---|
| | | 1200 | INOX | | | | | | 1200 | INOX | | | | |
| 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 | ○ | | | | |

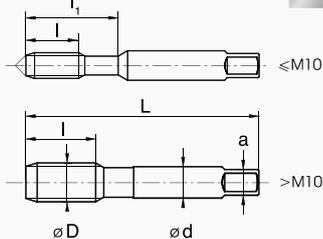
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

* Для метчиков с основным шагом резьбы (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

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 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 М3-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 (M) 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

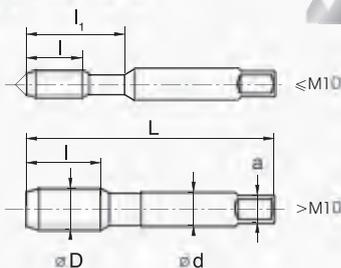
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

| | |
|--------------------------------------|---------------------|
| 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 øD | P | l мм | l ₁ мм | L мм | ød | a | | код |
|---------|------|---------|----------------------|---------|------|------|------|-------|
| 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 |
| M 8 | 1,25 | 22 | 32 | 72 | 8 | 6,3 | 6,8 | .0080 |
| M 8 | 0,5 | 19 | 29 | 66 | 8 | 6,3 | 7,5 | .0081 |
| M 8 | 0,75 | 19 | 29 | 66 | 8 | 6,3 | 7,2 | .0082 |
| M 8 | 1 | 19 | 29 | 69 | 8 | 6,3 | 7 | .0083 |
| M 9 | 1,25 | 22 | 33 | 72 | 9 | 7,1 | 7,8 | .0090 |
| M 9 | 0,75 | 19 | 30 | 68 | 9 | 7,1 | 8,2 | .0092 |
| M 9 | 1 | 19 | 30 | 69 | 9 | 7,1 | 8 | .0093 |
| M 10 | 1,5 | 24 | 36 | 80 | 10 | 8 | 8,5 | .0100 |
| M 10 | 0,5 | 19 | 31 | 73 | 10 | 8 | 9,5 | .0101 |
| M 10 | 0,75 | 19 | 31 | 73 | 10 | 8 | 9,2 | .0102 |
| M 10 | 1 | 20 | 32 | 76 | 10 | 8 | 9 | .0103 |
| M 10 | 1,25 | 20 | 32 | 76 | 10 | 8 | 8,8 | .0104 |
| M 11 | 1,5 | 25 | | 85 | 8 | 6,3 | 9,5 | .0110 |
| M 11 | 0,75 | 20 | | 80 | 8 | 6,3 | 10,2 | .0112 |
| M 11 | 1 | 20 | | 80 | 8 | 6,3 | 10 | .0113 |
| M 12 | 1,75 | 29 | | 89 | 9 | 7,1 | 10,2 | .0120 |
| M 12 | 0,5 | 20 | | 80 | 9 | 7,1 | 11,5 | .0121 |
| M 12 | 0,75 | 20 | | 80 | 9 | 7,1 | 11,2 | .0122 |
| M 12 | 1 | 20 | | 80 | 9 | 7,1 | 11 | .0123 |
| M 12 | 1,25 | 24 | | 84 | 9 | 7,1 | 10,8 | .0124 |
| M 12 | 1,5 | 29 | | 89 | 9 | 7,1 | 10,5 | .0125 |
| M 14 | 2 | 26 | | 80 | 11 | 9 | 12 | .0140 |
| M 14 | 0,5 | 18 | | 70 | 11 | 9 | 13,5 | .0141 |

- 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

**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 ₁ 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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 |

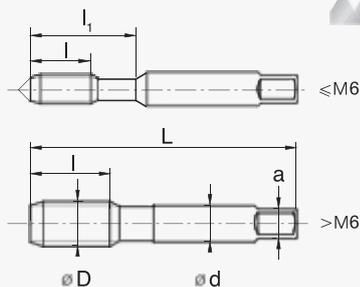
| M øD | P | L мм | L ₁ мм | L мм | ød | a | | код |
|---------|-----|---------|----------------------|---------|----|----|------|-------|
| M 30 | 1,5 | 22 | | 90 | 22 | 18 | 28,5 | .0305 |
| M 30 | 2 | 22 | | 90 | 22 | 18 | 28 | .0306 |
| M 30 | 3 | 36 | | 125 | 22 | 18 | 27 | .0307 |
| M 32 | 1,5 | 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 МАШИНЫЕ КОРОТКИЕ



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

- 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

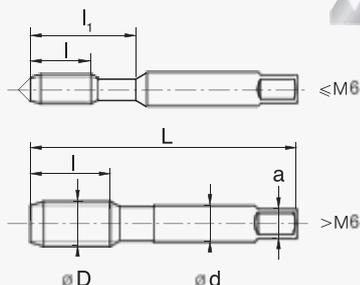
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ 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 $\varnothing D$ | P | l мм | L мм | $\varnothing d$ | a | | код | | | | |
|----------------------|------|------|---------|-----------------|------|------|-------|-----------------------|--|-----------------------|-----------------------|
| M 3 | 0,50 | 11 | 40 | 3,5 | 2,7 | 2,5 | .0030 | <input type="radio"/> | | | <input type="radio"/> |
| M 4 | 0,70 | 13 | 45 | 4,5 | 3,4 | 3,3 | .0040 | <input type="radio"/> | | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| M 5 | 0,80 | 16 | 48 | 6,0 | 4,9 | 4,2 | .0050 | <input type="radio"/> | | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| M 6 | 1,00 | 19 | 50 | 6,0 | 4,9 | 5,0 | .0060 | <input type="radio"/> | | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| M 8 | 1,25 | 22 | 56 | 6,0 | 4,9 | 6,8 | .0080 | <input type="radio"/> | | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| M 10 | 1,50 | 24 | 70 | 7,0 | 5,5 | 8,5 | .0100 | <input type="radio"/> | | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| M 12 | 1,75 | 29 | 75 | 9,0 | 7,0 | 10,2 | .0120 | <input type="radio"/> | | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| M 14 | 2,00 | 30 | 80 | 11,0 | 9,0 | 12,0 | .0140 | <input type="radio"/> | | | |
| M 16 | 2,00 | 32 | 80 | 12,0 | 9,0 | 14,0 | .0160 | <input type="radio"/> | | | |
| M 18 | 2,50 | 40 | 95 | 14,0 | 11,0 | 15,5 | .0180 | <input type="radio"/> | | | |
| M 20 | 2,50 | 40 | 95 | 16,0 | 12,0 | 17,5 | .0200 | <input type="radio"/> | | | |
| M 22 | 2,50 | 40 | 100 | 18,0 | 14,5 | 19,5 | .0220 | <input type="radio"/> | | | |
| M 24 | 3,00 | 50 | 110 | 18,0 | 14,5 | 21,0 | .0240 | <input type="radio"/> | | | |

- 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 (M1–M1,8 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)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2 (6H)

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

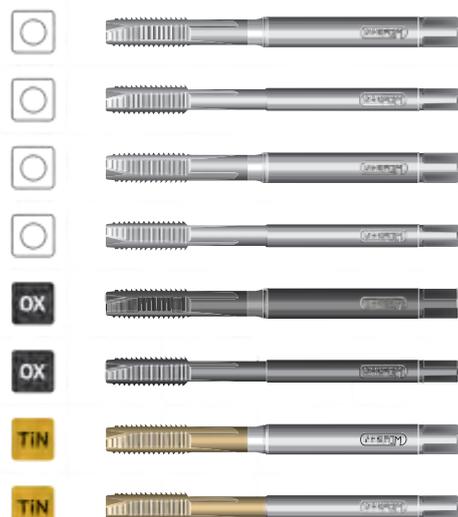


ЗАБОРНЫЙ КОНУС



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

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (M1–M1,8 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)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2 (6H)

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

OX

TiN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



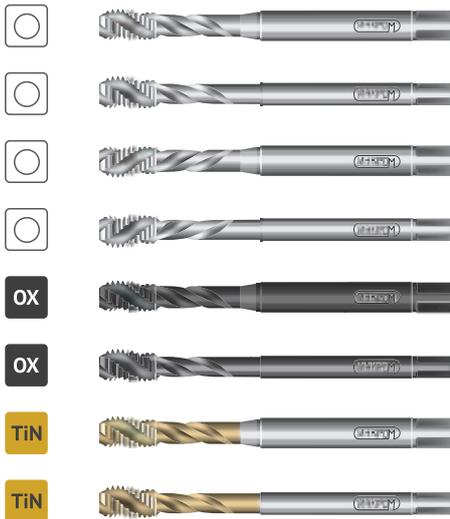
ЗАБОРНЫЙ КОНУС



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

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

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (M1–M1,8 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 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, пластика. 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 | OX TiN | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | C |

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 P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое направление нарезания резьбы. Обработка сталей, сплавов цветных металлов, пластика. Возможна обработка нержавеющей сталей.

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

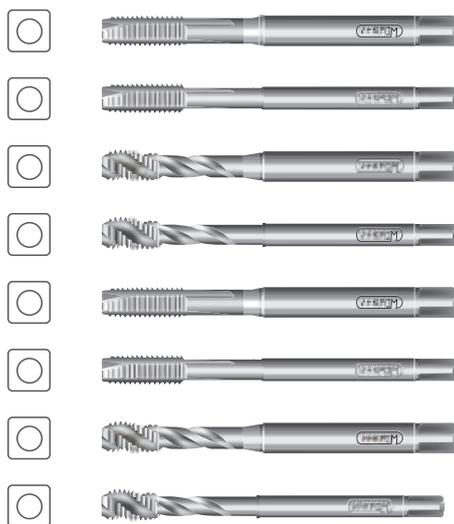
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

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

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

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

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные для нарезания резьб с полем допуска 6G и 7G. Свойства и применение аналогичны вышеперечисленным видам метчиков соответственно конструкции и исполнению.

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

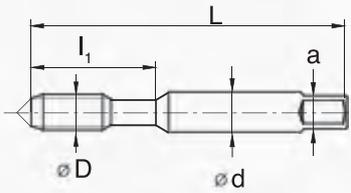


ЗАБОРНЫЙ КОНУС



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

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 371



| | |
|---|--|
| КОД | |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | |
| ПОКРЫТИЕ | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | |

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

| M | P | I мм | I ₁ 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 | 7,8 | 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 | | | | | | | | |

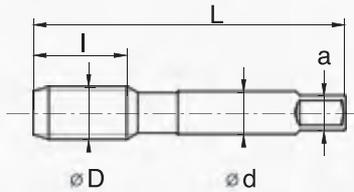
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, 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 | | | | | | | |
| | | 40° | | | | | 40° | | 40° | | | 40° |
| 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) |
| | | | | |
| | | | | |
| 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.

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376/DIN 374

| 850.KPT 014. | 850.KPT 045. | 850.KPT 089. | 850AZ.KPT 049. | 850AZ.KPT 193. | 850AZ.KPT 192. | 850.KPT 046. | 850.KPT 090. | 850.KPT 047. | 850.KPT 091. | 850.KPT 015. | 850.KPT 048. | 850.KPT 092. |
|--------------|--------------|--------------|----------------|----------------|----------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 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 | Az | TiN | Az |
| | | | | | | | | | | | | |
| C | B | C | B | B | B | B | C | B | C | C | B | C |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

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 | | | | | | | | | |  |  |  |  |  |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | | | | |  |  |  |  |  |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | | | | | | | | | |  |  |  |  |  |
| M øD | P | l 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 | 32 | 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 | 32 | 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 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 376/DIN 374

| 850.KPT 014. | 850.KPT 045. | 850.KPT 089. | 850AZ.KPT 049. | 850AZ.KPT 193. | 850AZ.KPT 192. | 850.KPT 046. | 850.KPT 090. | 850.KPT 047. | 850.KPT 091. | 850.KPT 015. | 850.KPT 048. | 850.KPT 092. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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 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 | | | | | | | | |  |  |  |  |  | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | | | |  |  |  |  |  | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | | | | | | | | | C | B | C | B | C | |
| M øD | P | l мм | | | L мм | ød | a |  | код | | | | | |
| | |  |  |  | | | | | | | | | | |
| 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 | 30 | 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 | .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 МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376/DIN 374

| 850.KPT 014. | 850.KPT 045. | 850.KPT 089. | 850AZ.KPT 049. | 850AZ.KPT 193. | 850AZ.KPT 192. | 850.KPT 046. | 850.KPT 090. | 850.KPT 047. | 850.KPT 091. | 850.KPT 015. | 850.KPT 048. | 850.KPT 092. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|---|---|---|
| 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 |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | |  |  |  |

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.

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

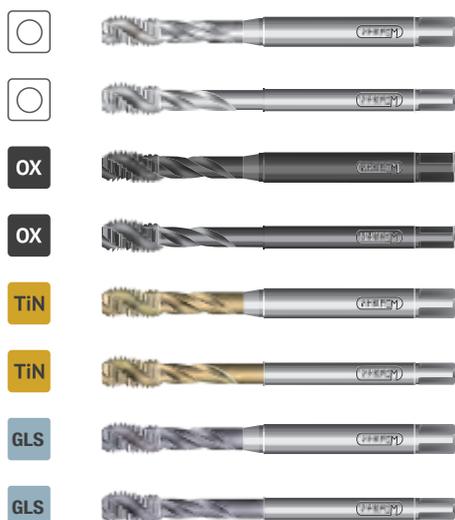
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

| | |
|--------------------------------------|--|
| МАТЕРИАЛ | P6M5K5 (HSSE) |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 2 (6H) |
| ПОКРЫТИЕ | <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> OX <input checked="" type="checkbox"/> TiN <input checked="" type="checkbox"/> GLS |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | <input checked="" type="checkbox"/> R |

| | |
|-------------------------------|---|
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| ИСПОЛНЕНИЕ | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| ЗАБОРНЫЙ КОНУС | <input checked="" type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> |

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.

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

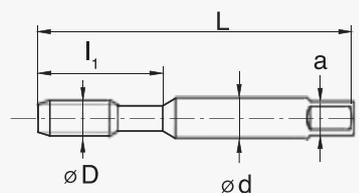
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

| | |
|--------------------------------------|--|
| МАТЕРИАЛ | P6M5K5 (HSSE) |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 2 (6H) |
| ПОКРЫТИЕ | <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> OX <input checked="" type="checkbox"/> TiN <input checked="" type="checkbox"/> GLS |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | <input checked="" type="checkbox"/> R |

| | |
|-------------------------------|---|
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> |
| ИСПОЛНЕНИЕ | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | <input checked="" type="checkbox"/> 40° <input type="checkbox"/> |
| ЗАБОРНЫЙ КОНУС | <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> |

*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



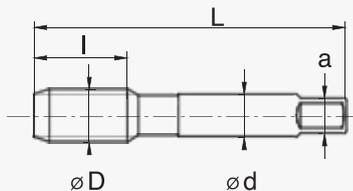
| | | | | | | | | |
|------------------------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| КОД | INOX. КРТ031. | INOX. КРТ069. | INOX. КРТ032. | INOX. КРТ070. | INOX. КРТ033. | INOX. КРТ071. | INOX. КРТ034. | INOX. КРТ072. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | P6M5K5 HSSE |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | | | | | | | | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | 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 | P | l мм | | | l ₁ мм | L мм | ød | a | | код | | | | | | | |
|-------|------|------|----|--|-------------------|------|-----|-----|-----|------|-------|---|---|---|---|---|---|
| øD | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 2,5 | 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



| | | | | | | | | | | INOX. KPT050. | INOX. KPT091. | INOX. KPT051. | INOX. KPT092. | INOX. KPT052. | INOX. KPT093. | INOX. KPT053. | INOX. KPT094. |
|------------------------------------|------|------|----|----|------|-----|-----|------|-------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| КОД | | | | | | | | | | P6M5K5 HSSE |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | | | | | | | | | | P6M5K5 HSSE |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | | | | | | | | | | 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 М2-М2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K5-МП

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

| | | | | | | | | | | ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ | | | | | | | |
|------------------------------------|------|--|--|--|------|----|------|---|-------|---|--|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
| КОД | | | | | | | | | | INOX. КРТ050. | INOX. КРТ091. | INOX. КРТ051. | INOX. КРТ092. | INOX. КРТ052. | INOX. КРТ093. | INOX. КРТ053. | INOX. КРТ094. |
| 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 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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 P6M5K5-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 | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 P6M5K5-MP

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

DIN 371/376/374

M



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-MП, 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-MП (HSSE-PM) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ |  |
| МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ | P6M5K5 (HSSE) | ИСПОЛНЕНИЕ |  |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 2 (6H) | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ |  |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN GLS | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | B |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ |  | | |

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

DIN 371/376/374



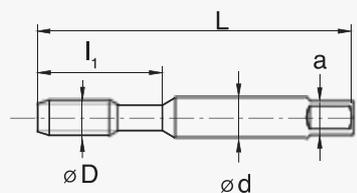
Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 40° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно 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-MП (HSSE-PM) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ |  |
| МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ | P6M5K5 (HSSE) | ИСПОЛНЕНИЕ |  |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 2 (6H) | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | 40° |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN GLS | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | C |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ |  | | |

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)

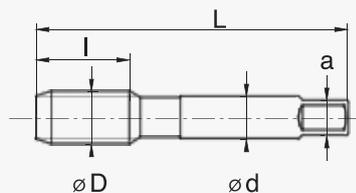


| | | | | | | | | | | | 1200.KPT036. | 1200.KPT076. |
|------------|------|------|----|-----|-------------------|------|-----|-----|------|-------|----------------------|----------------------|
| | | | | | | | | | | | Р6М5К8-МП HSSE-PM | Р6М5К8-МП HSSE-PM |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | 2 (6H) | 2 (6H) |
| | | | | | | | | | | | TiCN | TiCN |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | B | C |
| M/MF øD | P | I мм | | | I ₁ 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)

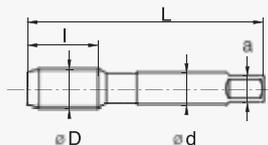


| | | | | | | | | | | 1200.KPT055. | 1200.KPT099. | |
|---------------------------------------|------|------|----|----|------|-----|-----------------|-----|------|----------------------|----------------------|---|
| КОД | | | | | | | | | | | | |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ. | | | | | | | | | | P6M5K8-МП HSSE-PM | P6M5K8-МП 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 $\varnothing D$ | P | l мм | | | L мм | | $\varnothing d$ | 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 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-МП HSSE-PM | P6M5K8-МП 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 | 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



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 нержавеющей сталей. Возможна обработка медно-цинковых и медно-оловянных сплавов, дающих длинную стружку.

- TITAN.KPT039.
- TITAN.KPT058.

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

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

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 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 нержавеющей сталей. Возможна обработка медно-цинковых и медно-оловянных сплавов, дающих длинную стружку.

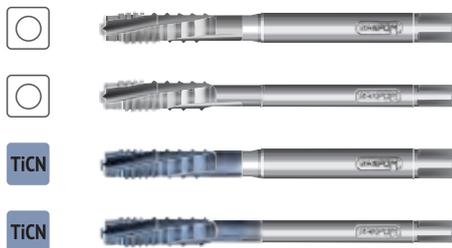
- TITAN.KPT079.
- TITAN.KPT102.

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

| | | | |
|--------------------------------------|----------------------------|-------------------------------|----------------|
| МАТЕРИАЛ | Р6М5К8-МП (HSSE-PM) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX | ИСПОЛНЕНИЕ | |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | 15° |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | C |

ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



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.

- TITANAZ.KPT167.
- TITANAZ.KPT199.
- TITANAZ.KPT198.
- TITANAZ.KPT200.

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

| | | | |
|--------------------------------------|----------------------------|-------------------------------|-----------------|
| МАТЕРИАЛ | Р6М5К8-МП (HSSE-PM) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX | ИСПОЛНЕНИЕ | Az |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | L15° |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | C |

ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



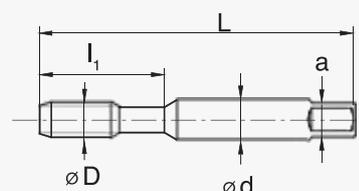
Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих 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 | <input type="checkbox"/> |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX | ИСПОЛНЕНИЕ | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | <input type="checkbox"/> | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | <input checked="" type="checkbox"/> 15° |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | <input checked="" type="checkbox"/> C |

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

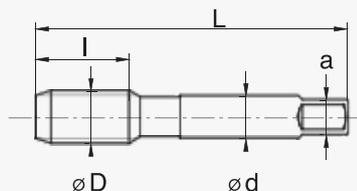
ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ



| | | | | | | | | | | TITAN.KPT 039. | TITAN.KPT 079. | TITAN.AZ.KPT167. | TITAN.AZ.KPT198. | NICKEL.KPT080. |
|------------------------------------|------|------|----|-------------------|------|-----|-----|-----|------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| КОД | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | I ₁ 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 ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ



| | | | | | | | | | | TITAN.KPT 058. | TITAN.KPT 102. | TITAN.AZ.KPT199. | TITAN.AZ.KPT200. | NICKEL.KPT103. | |
|------------------------------------|------|----|------|----|-----|------|------|------|-------|----------------|----------------|------------------|------------------|----------------|--|
| КОД | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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



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-MП, 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-MП (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 |  | | |



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-MП, 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-MП (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-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 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-MP (HSSE-PM) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ | P6M5K5 (HSSE) | ИСПОЛНЕНИЕ | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | TTS-N | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | | | | |

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. 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. 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-MP (HSSE-PM) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ | P6M5K5 (HSSE) | ИСПОЛНЕНИЕ | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | TTS-N | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | | | | |

M

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ DIN 371



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 | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ |   |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX | ИСПОЛНЕНИЕ |   |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ |   |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ |  | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | C  D  |

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ DIN 371



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. |
|---------------|

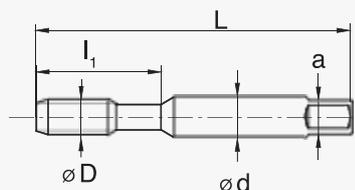
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

| | | | |
|--------------------------------------|---|-------------------------------|---|
| МАТЕРИАЛ | VHM | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ |   |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX | ИСПОЛНЕНИЕ |   |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ |   |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ |  | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | C   |



Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

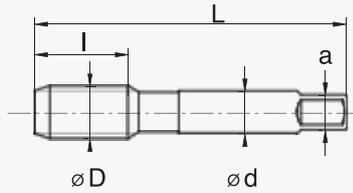


| | | | | | | | |
|------------------------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------|----------------|----------------|
| КОД | 45HRC. KPT004. | 45HRC. KPT472. | 45HRC. KPT473. | 45HRC. KPT082. | 60HRC. KPT202. | 60HRC. KPT143. | 60HRC. KPT201. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | P6M5K8-МП HSSE-PM | P6M5K8-МП HSSE-PM | P6M5K8-МП HSSE-PM | P6M5K8-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 |

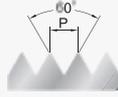
| M øD | P | I мм | | I ₁ мм | L мм | ød | a | | код | | | | | | |
|---------|------|------|----|-------------------|------|-----|-----|-----|------|-------|---|---|---|--|---|
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| M 2 | 0,4 | 8 | | 8 | 12 | 45 | 2,8 | 2,1 | 1,6 | .0020 | | | | | |
| M 2 | 0,25 | 8 | | 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 | ○ | ○ | ○ | ○ |

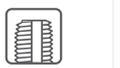
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ,
ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

| 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 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

| | | | | | | | | | |  | | | |
|---------------------------------------|-----|---|---|---|------|----|----|--|-------|--|---|---|---|
| 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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-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 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-МП (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-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. Обработка чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.

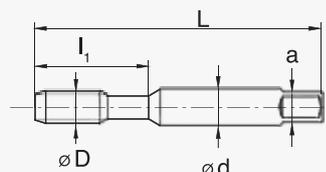
- GUSS.KPT206. **P6M5K8-МП (HSSE-PM)**
- GUSS.KPT207. **P6M5K8-МП (HSSE-PM)**
- GUSS.KPT008. **P6M5K8-МП (HSSE-PM)**
- GUSS.KPT009. **P6M5K8-МП (HSSE-PM)**
- GUSS.KPT021. **P6M5K8-МП (HSSE-PM)**

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

| | | | |
|--------------------------------------|----------------------------|-------------------------------|-------------------|
| МАТЕРИАЛ | P6M5K8-МП (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



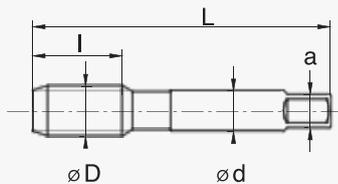
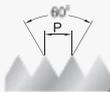
| КОД | GUSS. KPT204. | GUSS. KPT205. | GUSS. KPT005. | GUSS. KPT007. | GUSS. KPT206. | GUSS. KPT207. | GUSS. KPT008. | GUSS. KPT009. |
|------------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | P6M5K8-МП (HSSE-PM) |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | | | | | | | | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | 6HX |
| ПОКРЫТИЕ | | TiAlN | TiCN | TiCN | TiCN | TiCN | TiCN | TiCN |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | | | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | C | C | C | E | C | C | E | E |

| M øD | P | I мм | | | I ₁ 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 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 ЧУГУНОВ



GUSS.KPT208.

GUSS.KPT018.

GUSS.KPT021.

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

| | | | |
|------------------------------------|-----|------|------|
| КОД | | | |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | | | |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | | | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | 6HX | 6HX | 6HX |
| ПОКРЫТИЕ | | TiCN | TiCN |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | C | C | E |

| M | øD | P | l мм | | | L мм | ød | a | | код |
|------|------|----|------|-----|-----|------|------|------|-------|-----|
| | | | | 15° | 40° | | | | | |
| 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

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



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 Р6М5К5, 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 | Р6М5К5 (HSSE) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ |  | <input type="checkbox"/> |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6НХ | ИСПОЛНЕНИЕ | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ |  | <input type="checkbox"/> |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ |  | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | B | <input type="checkbox"/> |



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 Р6М5К8-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 | Р6М5К8-МП (HSSE-PM) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ |  | <input type="checkbox"/> |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6НХ | ИСПОЛНЕНИЕ | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ |  | <input type="checkbox"/> |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ |  | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | B | <input type="checkbox"/> |



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 Р6М5К5, 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 | Р6М5К5 (HSSE) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | <input type="checkbox"/> |  |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6НХ | ИСПОЛНЕНИЕ | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ |  | <input type="checkbox"/> |
| 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.

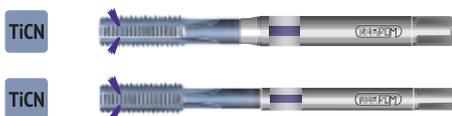
ALG.KPT210.

C

ALG.KPT084.

E

| | | | | |
|--------------------------------------|---------------------|-------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| МАТЕРИАЛ | P6M5K8-МП (HSSE-PM) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX | ИСПОЛНЕНИЕ | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

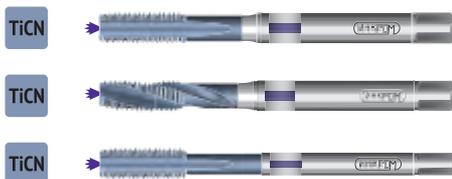


Метчики машинные с внутренней радиальной подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной 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 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ | P6M5K5 (HSSE) | ИСПОЛНЕНИЕ | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 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 | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ | P6M5K5 (HSSE) | ИСПОЛНЕНИЕ | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | | | | |

M



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.

ALG.KPT211.

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

| | |
|-------------------------------|--|
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | |
| ЗАБОРНЫЙ КОНУС | |



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.

AL600.KPT171.

AL600.KPT062.

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

| | |
|-------------------------------|--|
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | |
| ЗАБОРНЫЙ КОНУС | |



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.

AL600.KPT170.

AL600.KPT109.

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

| | |
|-------------------------------|--|
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | |
| ЗАБОРНЫЙ КОНУС | |



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.

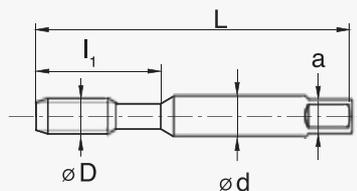
BRASS.KPT012.

BRASS.KPT023.

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

| | |
|-------------------------------|--|
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | |
| ЗАБОРНЫЙ КОНУС | |

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

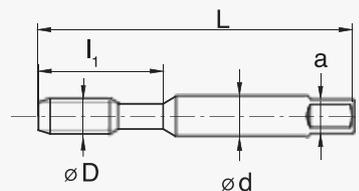


| | | | | | | | |
|------------------------------------|--------------|--------------|--------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| КОД | ALG.KPT 042. | ALG.KPT 083. | ALG.KPT 209. | ALG.KPT 180. | ALG.KPT 210. | ALG.KPT 084. | ALG.KPT 010. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ 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 | l мм | | l ₁ 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

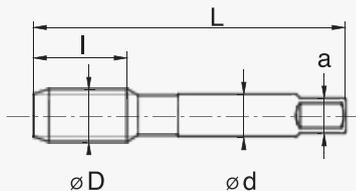
ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



| | | | | | | | | | | | ALG. KPT011. | ALG. KPT085. | ALG. KPT211. | AL600. KPT171. | AL600. KPT170. | BRASS. KPT012. |
|------------------------------------|------|------|----|-------------------|------|-----|-----|-----|------|-------|----------------------|----------------------|--------------|----------------|----------------|----------------|
| КОД | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | | | | | | | | | | | P6M5K8-MП HSSE-PM | P6M5K8-MП 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 | l мм | | l ₁ 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

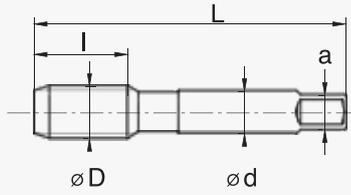
ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



| 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-МП HSSE-PM | P6M5K8-МП 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 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 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 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-МП HSSE-PM | P6M5K8-МП 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 | <input type="radio"/> |
| M 14 | 1,5 | 20 | 20 | 15 | 100 | 165 | 11 | 9 | 12,5 | .0145 | <input type="radio"/> |
| M 15 | 1 | 20 | 20 | 10 | 100 | 165 | 12 | 9 | 14 | .0153 | <input type="radio"/> |
| M 16 | 2 | 32 | 32 | 20 | 110 | 165 | 12 | 9 | 14 | .0160 | <input type="radio"/> |
| M 16 | 0,5 | 20 | 20 | 10 | 100 | 165 | 12 | 9 | 15,5 | .0161 | <input type="radio"/> |
| M 16 | 0,75 | 20 | 20 | 10 | 100 | 165 | 12 | 9 | 15,2 | .0162 | <input type="radio"/> |
| M 16 | 1 | 20 | 20 | 10 | 100 | 165 | 12 | 9 | 15 | .0163 | <input type="radio"/> |
| M 16 | 1,5 | 20 | 20 | 15 | 100 | 165 | 12 | 9 | 14,5 | .0165 | <input type="radio"/> |
| M 18 | 2,5 | 34 | 34 | 25 | 125 | 190 | 14 | 11 | 15,5 | .0180 | <input type="radio"/> |
| M 18 | 1 | 24 | 24 | 10 | 110 | 190 | 14 | 11 | 17 | .0183 | <input type="radio"/> |
| M 18 | 1,5 | 24 | 24 | 17 | 110 | 190 | 14 | 11 | 16,5 | .0185 | <input type="radio"/> |
| M 18 | 2 | 32 | 24 | 20 | 125 | 190 | 14 | 11 | 16 | .0186 | <input type="radio"/> |
| M 20 | 2,5 | 34 | 34 | 25 | 140 | 210 | 16 | 12 | 17,5 | .0200 | <input type="radio"/> |
| M 20 | 1 | 24 | 24 | 10 | 125 | 210 | 16 | 12 | 19 | .0203 | <input type="radio"/> |
| M 20 | 1,5 | 24 | 24 | 17 | 125 | 210 | 16 | 12 | 18,5 | .0205 | <input type="radio"/> |
| M 20 | 2 | 32 | 32 | 17 | 140 | 210 | 16 | 12 | 18 | .0206 | <input type="radio"/> |

- 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

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) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ |  |
| МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ | P6M5K5 (HSSE) | ИСПОЛНЕНИЕ |  |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6H | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ |  |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | B |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ |  | | |



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) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ |  |
| МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ | P6M5K5 (HSSE) | ИСПОЛНЕНИЕ |  |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6H | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | 45° |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | C |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ |  | | |



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) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | <input type="checkbox"/> |
| МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ | P6M5K5 (HSSE) | ИСПОЛНЕНИЕ | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6H <input type="checkbox"/> | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | <input type="checkbox"/> TiCN <input type="checkbox"/> | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | |



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) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ | P6M5K5 (HSSE) | ИСПОЛНЕНИЕ | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6H <input type="checkbox"/> | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN <input type="checkbox"/> | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | |

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 М16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от М18 — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, 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.

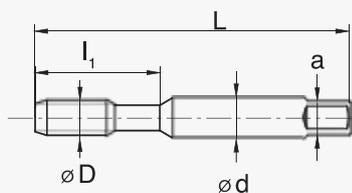
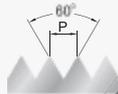
| | |
|--------------|---|
| SYNC.KPT116. | C |
| SYNC.KPT127. | C |
| SYNC.KPT120. | E |
| SYNC.KPT131. | E |

| | | | | |
|--------------------------------------|----------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| МАТЕРИАЛ ДО М16 | Р6М5К8-МП (HSSE-PM) | ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| МАТЕРИАЛ ДЛЯ М18 И ВЫШЕ | Р6М5К5 (HSSE) | ИСПОЛНЕНИЕ | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6H | ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | C | E |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | R | | | |



Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



DIN-371

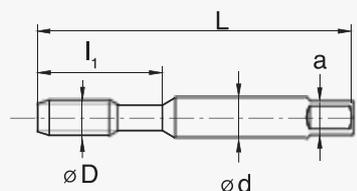
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



| КОД | | | | | | | | | | SYNC. KPT110. | SYNC. KPT113. | SYNC. KPT117. | SYNC. KPT111. | SYNC. KPT114. | |
|------------------------------------|------|------|----|-------------------|------|-----|-----|-----|------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|---|
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | | | | | | | | | | P6M5K8-MP HSSE-PM | P6M5K8-MP HSSE-PM | P6M5K8-MP HSSE-PM | P6M5K8-MP HSSE-PM | P6M5K8-MP HSSE-PM | |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | | | | | | | | | | | | | | | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | | | | | | | | | | 2(6H) | 2(6H) | 2(6H) | 2(6H) | 2(6H) | |
| ПОКРЫТИЕ | | | | | | | | | | | | | TiCN | TiCN | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | | | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | | | | | | | | | | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | | | | | | | | | | B | C | E | B | C | |
| M | P | I мм | | I ₁ 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-MP
HSSE-PM

P6M5K8-MP
HSSE-PM

P6M5K8-MP
HSSE-PM



2(6H)

2(6H)

2(6H)

TiCN

TiCN

TiCN



B

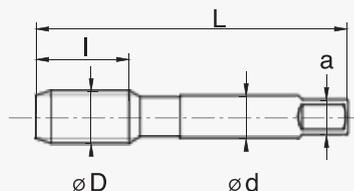
C

E

| M øD | P | I мм | | I ₁ 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

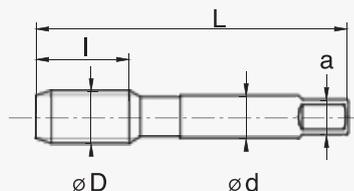
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



| | | | | | | | | | | SYNC. KPT121. | SYNC. KPT124. | SYNC. KPT128. | SYNC. KPT122. | SYNC. KPT125. | SYNC. KPT129. |
|---------------------------------------|------|------|----|----|---------|----|-----|------|-------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| КОД | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | | | | | | | | | | B | C | E | B | 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 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

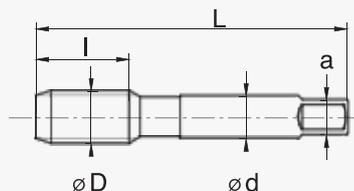
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



| | | | | | | | | | | SYNC.KPT127. | SYNC.KPT131. |
|---------------------------------------|------|------|----|----|---------|----|-----|------|-------|--------------|--------------|
| КОД | | | | | | | | | | | |
| 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 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

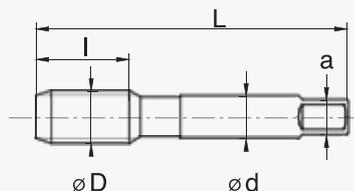
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



| | | | | | | | | | SYNC. KPT121. | SYNC. KPT124. | SYNC. KPT128. | SYNC. KPT122. | SYNC. KPT125. | SYNC. KPT129. | |
|---------------------------------------|-----|------|----|----|---------|----|------|------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--|
| КОД | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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) | |
| ПОКРЫТИЕ | | | | | | | | | | | | TiCN | TiCN | TiCN | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | | | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | | | | | | | | | | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | | | | | | | | | B | C | E | B | C | E | |
| 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

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



| | | | | | | | | | | SYNC.KPT127. | SYNC.KPT131. |
|---------------------------------------|-----|------|----|----|---------|----|------|------|-------|--------------|--------------|
| КОД | | | | | | | | | | P6M5K8-МП | P6M5K8-МП |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ. | | | | | | | | | | P6M5K5 | P6M5K5 |
| 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 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 | R |

FORMA.KPT132.

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



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 | R |

FORMN.KPT133.

FORMN.KPT141.

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



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 | R |

FORMN.KPT135. C 6HX

FORMN.KPT142. C 6HX

FORMN.KPT136. C 6GX

FORMN.KPT137. C 6HX

FORMN.KPT138. E 6HX

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

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-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. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.

| | | | |
|--------------------------------------|---|--------------------------------------|---|
| МАТЕРИАЛ | P6M5K8-МП (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-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. 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-МП (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-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. 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-МП (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 |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6HX |
| ПОКРЫТИЕ | TiCN |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | R |

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

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



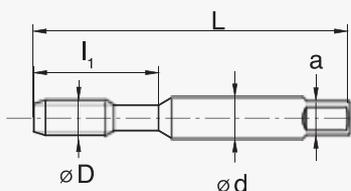
FORMU.KPT223.

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

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



Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

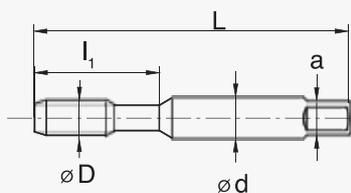


| | | | | | | |
|--------------------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| КОД | FORMA. KPT132. | FORMN. KPT133. | FORMN. KPT135. | FORMN. KPT136. | FORMN. KPT137. | FORMN. KPT138. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-МП | Р6М5К8-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 | | L ₁ мм | | L мм | ød | | a | | код |
|---------|------|-----------|-----|-------------------|-----|------|-----------|-----|-----------|------|------------|
| | | Р6М5К8-МП | VHM | Р6М5К8-МП | VHM | | Р6М5К8-МП | VHM | Р6М5К8-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 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

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ



| КОД | | | | | | | | | | | FORMN. KPT222. | FORMC. KPT140. | FORMN. KPT139. | FORMU. KPT221. | FORMU. KPT224. |
|--------------------------------------|------|-----------|-----|-------------------|-----|------|-----------|-----|-----------|------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | | | | | | | | | | | P6M5K8-МП | P6M5K8-МП | P6M5K8-МП | VHM | VHM |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | | | | | | | | | | | | | | | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | | | | | | | | | | | 6HX | 6HX | 6HX | 6HX | 6HX |
| ПОКРЫТИЕ | | | | | | | | | | | TiN | TiCN | TiCN | TiCN | TiCN |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | | | | EL | | | | |
| НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК | | | | | | | | | | | | | | | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | | | | | | | | | | | C | C | E | C | C |
| M øD | P | L мм | | L ₁ 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 | | | |

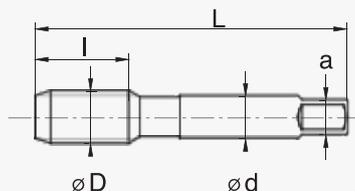
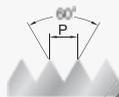
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ



| | | | | | | | | FORMN.KPT141. | FORMN.KPT142. | FORMU.KPT223. |
|--|------|------|------|----|------|-------|-------|---------------|---------------|---------------|
| КОД | | | | | | | | | | |
| 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 | 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

M



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

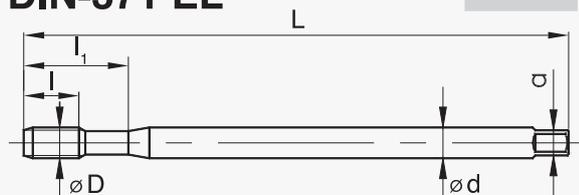


РИС. 1

DIN-376 EL

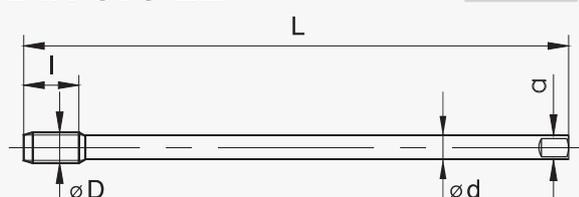


РИС. 2

МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ



| | | | | | | | | | | 850EL.KPT152. | 850EL.KPT153. | STVA.KPT427. | STVA.KPT428. |
|---|------|------|----|-------|------|------|------|-------|-------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| КОД | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | | | EL | EL | EL | EL |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | | | | | | | | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | | | | | | | | | | B | C | B | C |
| M øD | P | I мм | | I, 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

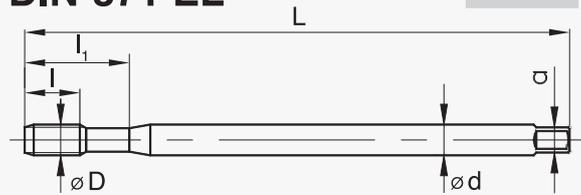


РИС. 1

DIN-376 EL

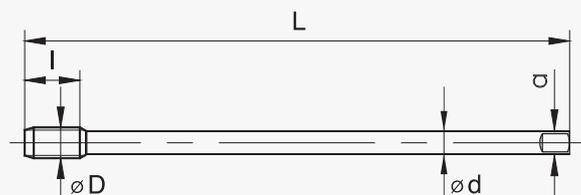
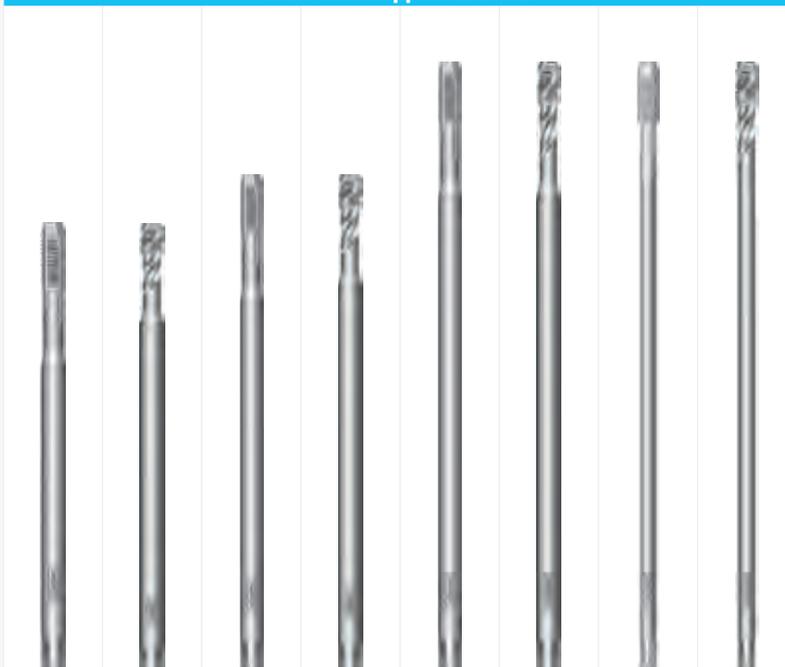


РИС. 2

МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ



| | | | | | | | | |
|------------------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| КОД | 850EL. KPT300. | 850EL. KPT304. | 850EL. KPT301. | 850EL. KPT305. | 850EL. KPT302. | 850EL. KPT306. | 850EL. KPT303. | 850EL. KPT307. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | P6M5K5 |
| ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ | | | | | | | | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | 2 (6H) |
| ПОКРЫТИЕ | | | | | | | | |
| ИСПОЛНЕНИЕ | EL |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | | | |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | B | C | B | C | B | C | B | C |

| M øD | P | I мм | I мм | L мм | ød | a | | КОД | 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

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



Метчики гаечные. Для нарезания резьбы в гайках и им подобных деталях. Профиль нешлифованный. Материал — высококачественная инструментальная сталь Х12Ф1. 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 | 12P |



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 | 12P |



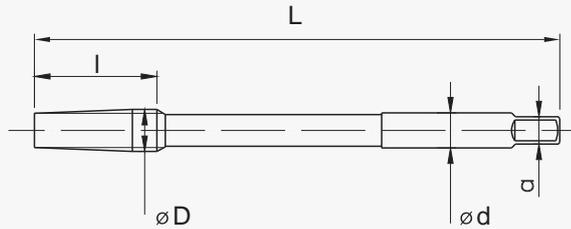
Метчики гаечные. Для нарезания резьбы в гайках и им подобных деталях. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, отличающаяся высокой теплостойкостью, производительностью и стойкостью. Исполнение без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. 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 | 12P |



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 | X12Ф1 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 | | | | |
|---------|------|------|------|------|-------|-------------|-------|-------|---|---|---|---|
| | | | | | X12Ф1 | 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 | ○ | ○ | | ○ |

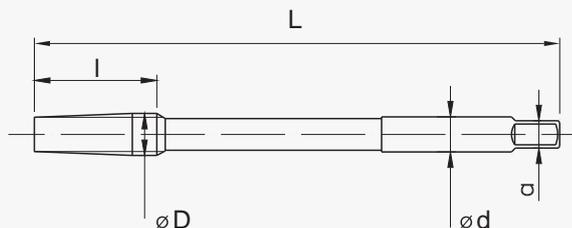
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

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

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

ГОСТ 1604
DIN 357



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ



| | | | | |
|---|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| КОД | 500.KPT229. | 850.KPT160. | 850.KPT261. | 850.KPT161. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | X12Ф1 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 | | | | | |
|---------|-----|------|------|------|-------|-------------|------|-------|---|---|---|---|
| | | | | | X12Ф1 | 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



Плашки круглые. Не предназначены для серийного производства. Профиль шлифованный. Материал — инструментальная сталь X12Ф1. Исполнение без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка сталей до 500 МПа и сплавов цветных металлов на низких скоростях.

500.KPD008.

| | | | |
|---|-----------|-------------------|-------|
| МАТЕРИАЛ | X12Ф1(CS) | ИСПОЛНЕНИЕ | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6g | ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ | G |
| ПОКРЫТИЕ | | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | 1,75P |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | R | | |

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плашки 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. R 6g

850.KPD168. R 6e

850.KPD173. L 6g

| | | | |
|---|-----------|-------------------|-------|
| МАТЕРИАЛ | P6M5(HSS) | ИСПОЛНЕНИЕ | |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6g 6e | ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ | |
| ПОКРЫТИЕ | | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | 1,75P |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | R L | | |

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



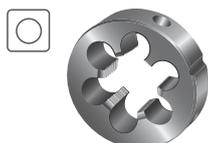
Плашки круглые высокопроизводительные. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5. Исполнение без покрытия с винтовой подточкой. Правое направление нарезания резьбы. Обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможна обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.

850.KPD174.

| | | | |
|---|-----------|-------------------|-------|
| МАТЕРИАЛ | P6M5(HSS) | ИСПОЛНЕНИЕ | SP |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6g | ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ | |
| ПОКРЫТИЕ | | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | 1,75P |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | R | | |

ОБРАБОТКА ЛАТУНЕЙ И БРОНЗ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плашки 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) | ИСПОЛНЕНИЕ | SP |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6g | ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ | G |
| ПОКРЫТИЕ | | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | 1,25P |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | R | | |

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/мм² (36 HRC), материалов, дающих сливную стружку. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов и термопластов.

INOX.KPD023.

| | | | |
|---|---------------|----------------------|--------------|
| МАТЕРИАЛ | P6M5K5 | ИСПОЛНЕНИЕ | SP |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6g | ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ | G |
| ПОКРЫТИЕ | | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | 1,75P |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | | | |

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 | ИСПОЛНЕНИЕ | SP |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6g | ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ | G |
| ПОКРЫТИЕ | OX | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | 2,25P |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | | | |

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

SUP-INOX

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



OX

НОВИНКА!

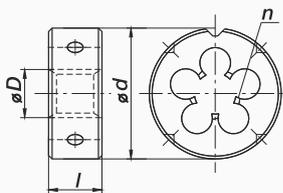
Высокоэффективные круглые плашки для высокопроизводительного нарезания внешней резьбы. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Плашки частично оксидированы. Правое направление нарезания резьбы. Благодаря улучшенной конструкции 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

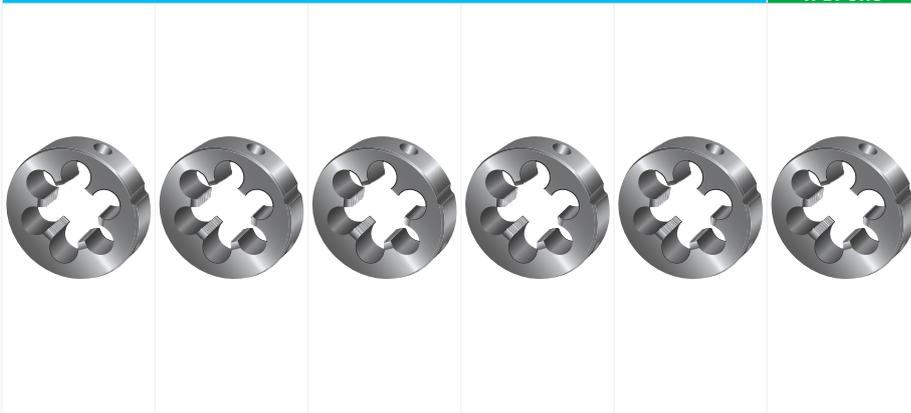
| | | | |
|---|---------------|----------------------|--------------|
| МАТЕРИАЛ | P6M5K5 | ИСПОЛНЕНИЕ | SP |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ) | 6g | ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ | G |
| ПОКРЫТИЕ | OX | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | 2,25P |
| НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ | | | |

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ
И БРОНЗ

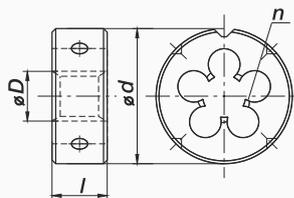


| | | | | | | |
|------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|---------------|
| КОД | 500.KPD008. | 850.KPD172. | 850.KPD168. | 850.KPD174. | 850.KPD173. | BRASS.KPD003. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | X12Φ1 CS | P6M5 HSS | P6M5 HSS | P6M5 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 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

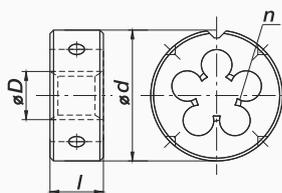


| | | | | | |
|------------------------------------|--------------|--------------|----------------|--------------|--------------|
| КОД | INOX.KPD023. | INOX.KPD175. | S-INOX.KPD010. | 1200.KPD026. | INOX.KPD032. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | P6M5K5 | P6M5K5 | P6M5K5 | P6M5K5 | P6M5K5 |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ 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 | ød | n | код |
|-------|------|----|----|---------------------|------------|
| øD | мм | мм | мм | все, кроме SUP-INOX | 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 | 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 | 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 | 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 ПЛАСЕК РАЗМЕРОМ ДО М100 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 | | | | | | | X12Ф1 CS | P6M5 HSS | P6M5 HSS | P6M5 HSS | P6M5 HSS | P6M5 HSS | P6M5 HSS |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | | | | | | | 6g | 6g | 6e | 6g | 6g | 6g | 6g |
| ПОКРЫТИЕ | | | | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | | | SP | ↻ | | |
| ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ | | | | | | | G | | | | | | G |
| ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА | | | | | | | 1,5P | 1,75P | 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 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | |

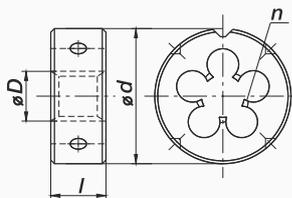
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

○ 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

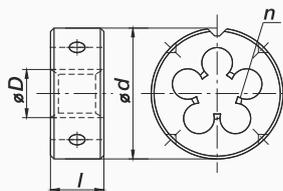


| | | | | | |
|------------------------------------|--------------|--------------|----------------|--------------|--------------|
| КОД | INOX.KPD023. | INOX.KPD175. | S-INOX.KPD010. | 1200.KPD026. | INOX.KPD032. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | P6M5K5 | P6M5K5 | P6M5K5 | P6M5K5 | P6M5K5 |
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ 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 | P | l мм | ød | n | код | | | | | |
|------|------|------|----|---------------------|-------|-------|---|---|---|---|
| øD | | | | все, кроме SUP-INOX | | | | | | |
| 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.



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 ∅D | P | L мм | ∅d | n | | 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 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

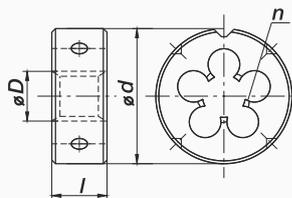
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

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

○ ПРОДУКЦИЯ 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

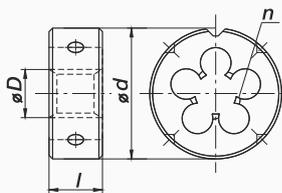


| | | | | | |
|------------------------------------|---------------------|---------------------|-----------------------|---------------------|---------------------|
| КОД | INOX.KPD023. | INOX.KPD175. | S-INOX.KPD010. | 1200.KPD026. | INOX.KPD032. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | P6M5K5 | P6M5K5 | P6M5K5 | 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 мм | ød | n | код | | | | | |
|------|-----|------|----|---------------------|----------|-------|---|---|---|---|
| øD | | | | все, кроме SUP-INOX | SUP-INOX | | | | | |
| 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 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.



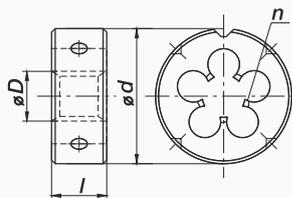
ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ
И БРОНЗ

| КОД | 500.KPD008. | | 850.KPD172. | | 850.KPD168. | | 850.KPD174. | | 850.KPD173. | | BRASS.KPD003. | |
|------------------------------------|-------------|------|-------------|---|-------------|-------|-------------|--|-------------|--|---------------|---|
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | X12Ф1 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 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 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 | 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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

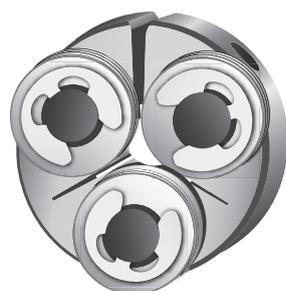


Плашки резьбонакатные круглые. Имеют разборную нерегулируемую конструкцию. При износе накатных роликов возможна их замена. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900 Мпа.

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.

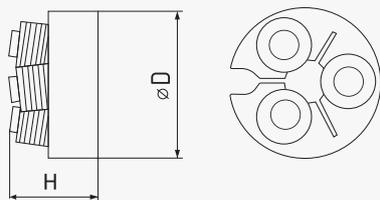


Оси.
Заказываются под конкретную плашку.
Заказ комплектом.



Стопорное кольцо.
Заказывается поштучно.

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



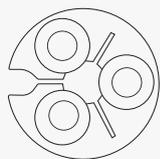
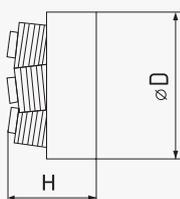
ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ НЕРАЗБОРНЫЕ



| КОД | | FORM.KPD006. | | FORM.KPD007. | | | | | |
|------------------------------------|------|--------------|------|--------------|------|------|--------|---|---|
| КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ | | 6g | | 6g/6e/6h | | | | | |
| ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ | | ШТ. | | ШТ. | | | | | |
| M | P | FORM.KPD006 | | FORM.KPD007 | | D | 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 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 мелкий шаг.



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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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



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.

TiAlN



TiAlN



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



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.

O-U



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

Co = 10%
WC = 90%

ПОКРЫТИЕ

O-U

ГЛУБИНА
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

2D 2,5D

UNI.KTMT012.

UNI.KTMT013.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ

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.

O-P



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

Co = 9%
WC = 89.8%

ПОКРЫТИЕ

O-P

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



Co = 10%

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ПОКРЫТИЕ



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



Co = 10%

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ



ГЛУБИНА
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

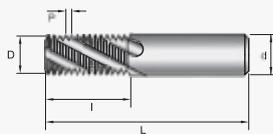
1,5D 2D 3D

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ

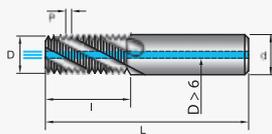


Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



<math>< M10</math>



<math>\ge M10</math>

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



| КОД | UNI. KTMT 001. | UNI. KTMT 002. | UNI. KTMT 003. | UNI. KTMT 004. | UNI. KTMT 005. | UNI. KTMT 006. |
|---------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | KMG10 | KMG10 | KMG10 | KMG10 | KMG10 | KMG10 |
| ПОКРЫТИЕ | | TiAIN | | TiAIN | | TiAIN |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | |
| ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ | 1,5D | 1,5D | 2,0D | 2,0D | 2,5D | 2,5D |

| M | P | øD | l мм | L мм | ød h6 | z | zl | | код | | | | | | |
|------|------|---------------|-------|------|-------|---|----|---|-------|---|---|---|---|---|---|
| | | пл.мм 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 | | | | | ○ | ○ |

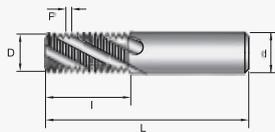
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

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

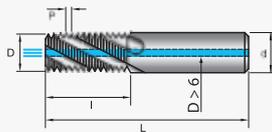
○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

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

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



< M10



≥ M10

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



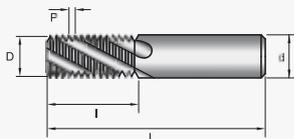
| | | | | | | |
|----------------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| КОД | UNI. KTMT 001. | UNI. KTMT 002. | UNI. KTMT 003. | UNI. KTMT 004. | UNI. KTMT 005. | UNI. KTMT 006. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | KMG10 | KMG10 | KMG10 | KMG10 | KMG10 | KMG10 |
| ПОКРЫТИЕ | | TiAlN | | TiAlN | | TiAlN |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | |
| ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ | 1,5D | 1,5D | 2,0D | 2,0D | 2,5D | 2,5D |

| 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 | | | | | ○ | ○ |

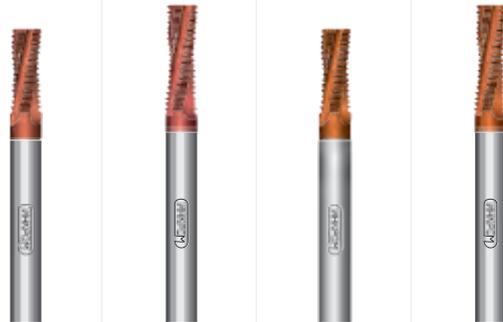
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ РЕЗЬБОФРЕЗ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



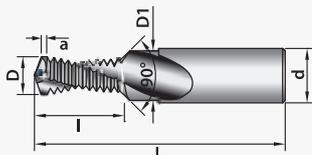
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



| 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

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ФРЕЗЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ, НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ И ЗЕНКОВАНИЯ



ALG. KTMT008.

ALG. KTMT009.

KMG10

KMG10



1,5D

2,0D

| | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|---------------|---------------|
| КОД | | | | | | | | | | | ALG. KTMT008. | ALG. KTMT009. |
| ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ | | | | | | | | | | | KMG10 | KMG10 |
| ПОКРЫТИЕ | | | | | | | | | | | TiAlN | TiAlN |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | | | | | | | |
| ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ | | | | | | | | | | | | |
| ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ | | | | | | | | | | | 1,5D | 2,0D |

| M | P | øD | D ₁ | l мм | L мм | ød h6 | z | a | код | | |
|------|------|---------------|----------------|------|------|----------|---|------|-------|---|---|
| | | пл.мн 0,02 | | | | | | | | | |
| M 4 | 0,7 | 3,3 | 4,5 | 7,3 | 62 | 6 | 2 | 0,7 | .0040 | ○ | |
| M 4 | 0,7 | 3,3 | 4,5 | 9,4 | 62 | 6 | 2 | 0,7 | .0040 | | ○ |
| M 5 | 0,8 | 4,2 | 5,6 | 9,2 | 66 | 6 | 2 | 0,8 | .0050 | ○ | |
| M 5 | 0,8 | 3,8 | 5,5 | 11,6 | 66 | 6 | 2 | 0,8 | .0050 | | ○ |
| M 6 | 1 | 5 | 6,6 | 11,5 | 70 | 6 | 2 | 1 | .0060 | ○ | |
| M 6 | 1 | 5 | 6,6 | 14,5 | 75 | 8 | 2 | 1 | .0060 | | ○ |
| M 8 | 1,25 | 6,75 | 9 | 14,4 | 72 | 10 | 2 | 1,25 | .0080 | ○ | |
| M 8 | 1,25 | 6,75 | 9 | 18,2 | 80 | 10 | 2 | 1,25 | .0080 | | ○ |
| M 10 | 1,5 | 8,5 | 11 | 18,9 | 83 | 12 | 2 | 1,5 | .0100 | ○ | |
| M 10 | 1,5 | 8,5 | 11 | 23,4 | 100 | 12 | 2 | 1,5 | .0100 | | ○ |
| M 12 | 1,75 | 10,25 | 13,5 | 27,1 | 100 | 14 | 2 | 1,5 | .0120 | | ○ |
| M 14 | 2 | 12 | 15,5 | 32,8 | 105 | 16 | 2 | 1,5 | .0140 | | ○ |

- 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

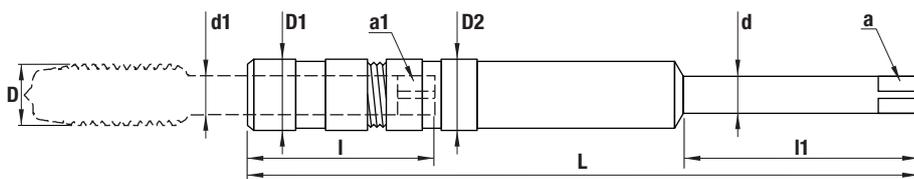
ИНКРОМ[®]

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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

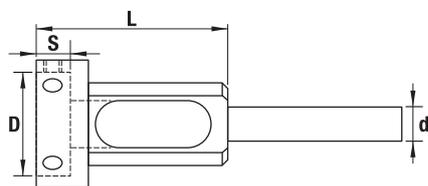
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ РЕВЕРСИВНЫЕ



| M мм | L мм | □ | Масса г | КОД | |
|--------|------|---------|---------|-----------|---------|
| | | | | КОД | КРТН599 |
| М 3-10 | 85 | 2.4-5.5 | 165 | М3М10.085 | ○ |
| М 5-12 | 100 | 4.5-8.0 | 310 | М5М12.100 | ○ |
| М 3-10 | 250 | 2.4-5.5 | 250 | М3М10.250 | ○ |
| М 5-12 | 300 | 4.5-8.0 | 440 | М5М12.300 | ○ |

ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК СТАНОЧНЫЕ



| D мм | S мм | d мм | L мм | 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

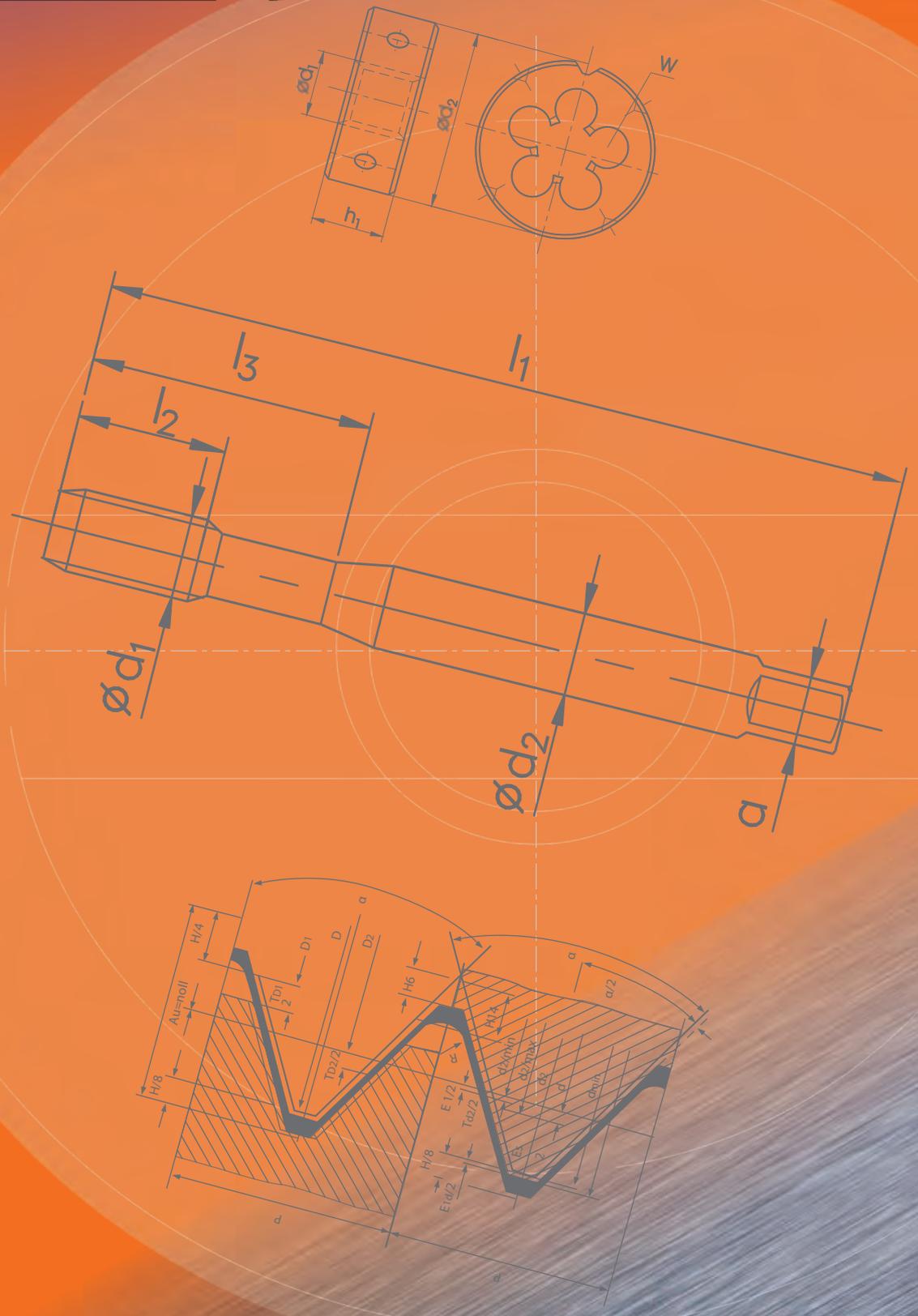
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

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/М-69224 и DIN 477 |
| MF | | Метрическая резьба. Мелкий шаг ISO DIN-13 | W | | Коническая резьба Витворта, для газовых баллонов PN-82/М-69223 и DIN 477 |
| UNC | | Американская унифицированная резьба ANSI B-1.1 | W80 | | Цилиндрическая резьба Витворта, для крышек газовых баллонов PN-60/М-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 ниток 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 | | | | DIN | HS 6-5-2 | |
| ЭЛЕМЕНТ | C | W | V | Co | Mo | Cr | | WERKSTOFF Nr. | 1,3343 | |
| ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ | 0,8-0,9 | 5,5-6,5 | 1,8-2,2 | — | 4,5-5,5 | 3,8-4,4 | | 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 | | | | DIN | HS 6-5-2-5 | |
| ЭЛЕМЕНТ | C | W | V | Co | Mo | Cr | | WERKSTOFF Nr. | 1,3243 | |
| 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 | | 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-MП | | | 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 | | |
| | | | | | | | | AFNOR | | |
| | | | | | | | | BOHLER | | |
| | | | | | | | | BS | | |
| | | | | | | | | CSN | | |

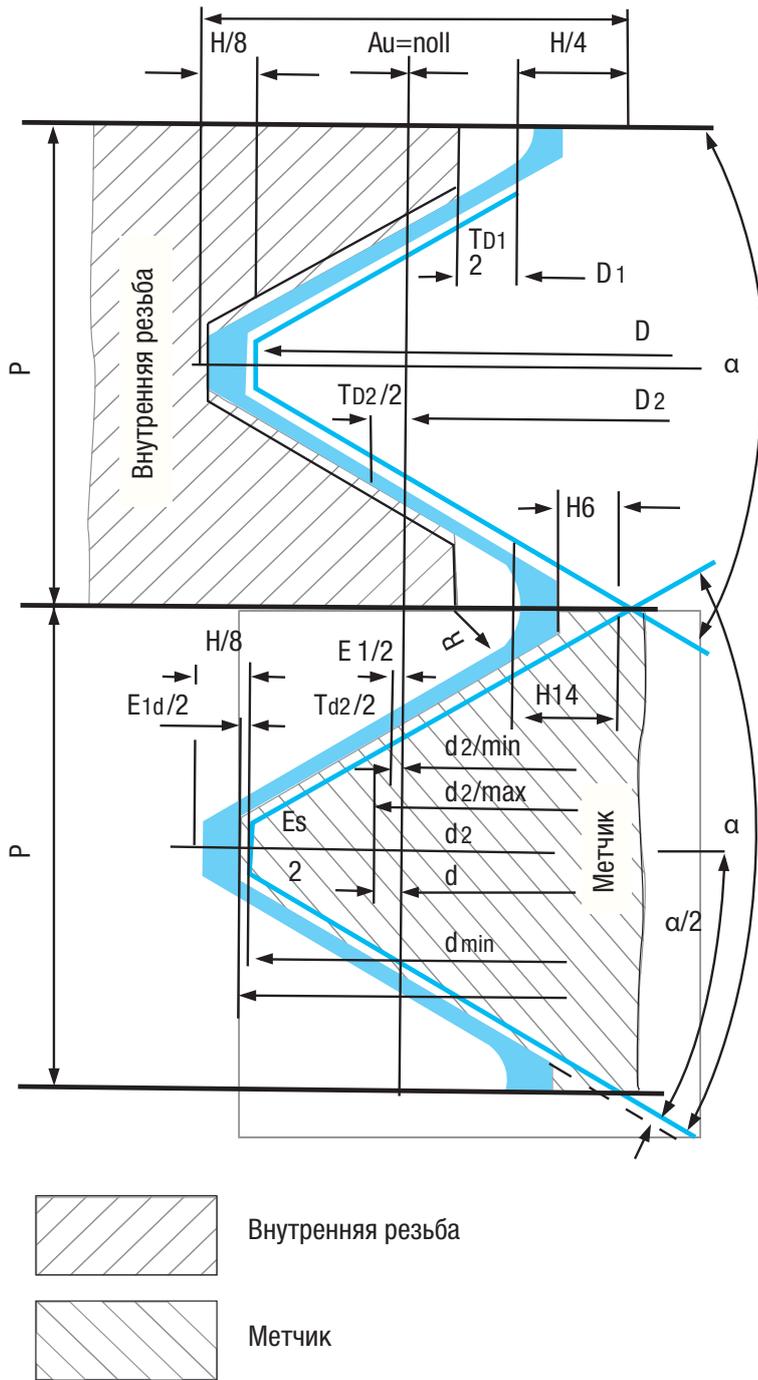
Сталь инструментальная, быстрорежущая, порошковая, вольфрамо-кобальтовой группы, повышенной теплостойкости, повышенной производительности. Имеет повышенную склонность к обезуглероживанию, хорошую вязкость, повышенное сопротивление износу, хорошую шлифуемость. Используется для изготовления высокопроизводительных 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.

| | МАРКА СТАЛИ | | | | | | ТВЁРДОСТЬ HRC | ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ | | |
|-----------------------|----------------|-----------|---------|---------------------------|----------|--|------------------|-----------------------|---------------|--|
| | ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ | | | ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ | | | | СТАНДАРТ | ОБОЗНАЧЕНИЕ | |
| | X12Φ1 | | | CS | | | | 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 | |
| | | | | | | | | AFNOR | X160CrMoV12 | |
| | | | | | | | | BOHLER | | |
| | | | | | | | | BS | BD2 | |
| | | | | | | | | CSN | 19437 | |

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.

| | МАРКА СТАЛИ | | | | | | ТВЁРДОСТЬ HRC | ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ | | |
|-----------------------|----------------|---------|---------|---------------------------|---------|---------|------------------|-----------------------|-------------|--|
| | ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ | | | ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ | | | | СТАНДАРТ | ОБОЗНАЧЕНИЕ | |
| | P6M5Φ3-MП | | | | | | | DIN | | |
| ЭЛЕМЕНТ | C | W | V | Co | Mo | Cr | | | | |
| 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 | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

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.



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 |
| α | 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 |
| Taα2 | Допуск половины угла профиля |
| α | 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.

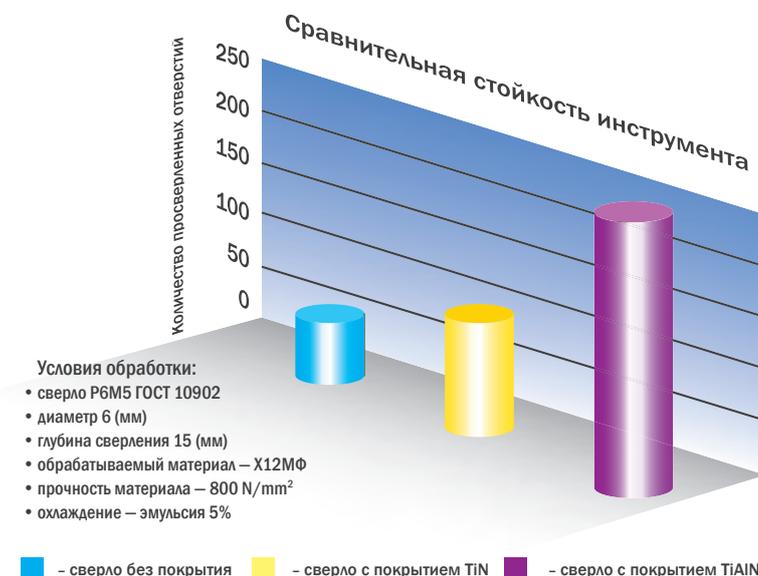
Для инструмента, изготовленного из быстрорежущих сталей, как правило, применяются покрытия PVD.

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:

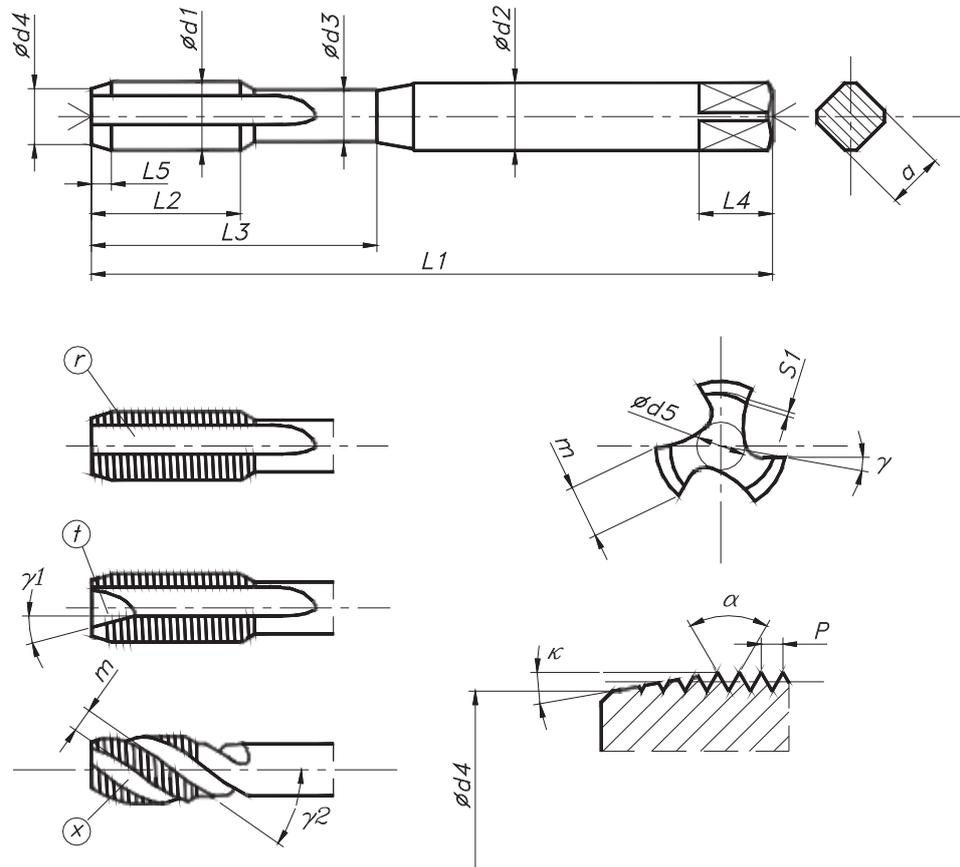
- предотвращение налипания материала заготовки на поверхность инструмента и образования наростов;
- снижение трения между инструментом и заготовкой;
- уменьшение вибраций в системе СПИД;
- предотвращение «холодной сварки»;
- возможность увеличения скорости резания на 40–60%;
- увеличение срока службы 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 |
|---------------------------------------|---|--|-----------------------------|---|--|
| TiN | Нитрид титана | Золотистый | 2300 | 600 | Универсальная обработка. |
| TiCN | Карбонитрид титана | Сине-серый | 3000 | 400 | Универсальная обработка. Обработка труднообрабатываемых материалов. Обработка сплавов цветных металлов. |
| TiAlN | Титан-алюминий нитрид | Фиолетово-чёрный | 3300 | 900 | Универсальная обработка. Обработка труднообрабатываемых материалов. Обработка сплавов цветных металлов. Без применения СОЖ. |
| GLS 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. |
| Ti-HARD Покрытие Ti-HARD | TiAlN + TiN | Золотистый | 3500 | 1000 | Универсальная высокопроизводительная обработка. |
| O-P 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. |
| O-U 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. |
| OX | Оксидирование | Чёрный | — | — | Обработка нержавеющей сталей. |
| N | 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
- ØD1 – наружный диаметр резьбы
- ØD2 – диаметр хвостовика
- ØD3 – диаметр шейки
- ØD4 – внутренний диаметр резьбы
- ØD5 – диаметр центральной части
- m – ширина режущей части
- S1 – затыловка режущей кромки
- P – шаг резьбы
- α – угол профиля резьбы
- γ – передний угол
- γ1 – угол подточки по передней поверхности
- γ2 – угол наклона винтовой канавки
- κ – 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 | | | |
| | ØD (мм) | РАБОЧАЯ ДЛИНА (мм) | ØD (мм) | | | |
| 0.9...1.20 | 2,5 | 5,5 | — | ≤ 0.2 | 40 | 55 |
| 1.20...1.40 | 2,5 | 7 | — | ≤ 0.35 | 40 | 70 |
| 1.40...1.80 | 2,5 | 8 | — | ≤ 0.35 | 40 | 80 |
| 1.80...2.00 | 2,8 | 8 | — | ≤ 0.40 | 45 | 80 |
| 2.00...2.30 | 2,8 | 9 | — | ≤ 0.40 | 45 | 90 |
| 2.30...2.60 | 2,8 | 9 | — | ≤ 0.50 | 50 | 90 |
| 2.60...3.20 | 3,5 | 18 | 2,2 | ≤ 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 | ≤ 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 | ≤ 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 | ≤ 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 | ≤ 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 | ≤ 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 | ≤ 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 | M, 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° | |

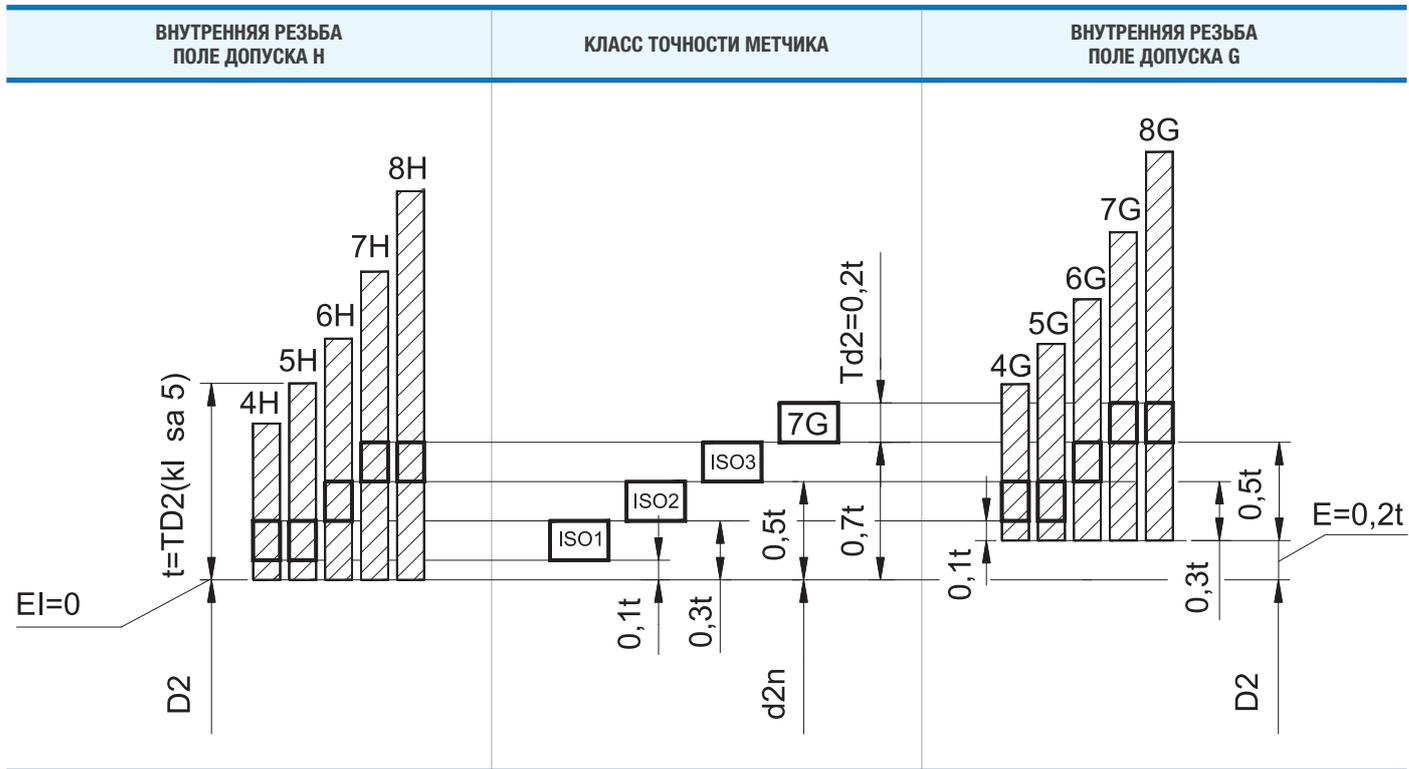
ЗАБОРНЫЕ КОНУСЫ МАШИННЫХ МЕТЧИКОВ СОГЛАСНО DIN 2197

| 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 трапецидальных метчиков.

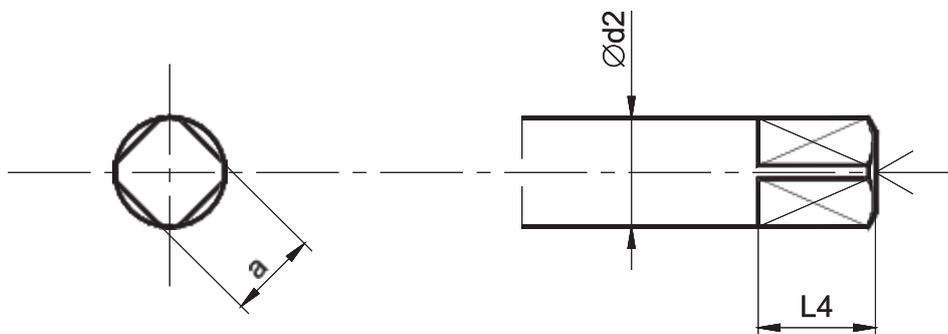
КАНАВКИ МАШИННЫХ МЕТЧИКОВ СОГЛАСНО DIN 2197

| ВИДЫ КАНАВОК | | ЗАБОРНЫЙ КОНУС | ПРИМЕНЕНИЕ | |
|--|--|----------------|-----------------------------|------------------|
| | | | ОТВЕРСТИЕ | СТРУЖКА |
| ПРЯМЫЕ | | A, D | Сквозные | Короткая средняя |
| | | | C, E | |
| 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 | Сквозные, для правой резьбы | Средняя, длинная |
| L15 | $10^\circ \leq \gamma_2 \leq 20^\circ$ | | | |
| L40 | $30^\circ < \gamma_2 \leq 40^\circ$ | C | Глухие, для левой резьбы | |



| 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 опеределенным 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) |
| 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

| 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. 6 | Nr. 8 |
| 2 | M 5 | | | | | Nr. 3 | | | Nr. 8 | |
| 2,5 | | | | 3/16' | | Nr. 2 | | | | Nr. 10 Nr. 12 |
| 3 | | 3/16' | | | | | | | | |
| 4 | M 6 | 7/32' | | 7/32' | | Nr. 1 | | | Nr. 10 | 1/4' |
| 5 | | 1/4' | | 1/4' | | Nr. 0 | | | Nr. 12 | |
| 6 | | | G 1/8' | 9/32' | | | | | 1/4' | 5/16' |
| 8 | M 8 | | | 5/16' | | | | | 1/4' | 3/8' |
| 10 | | 5/16' | | | | | | | | |
| 12 | | | | 3/8' | | | PG 7 | | 5/16' | 7/16' |
| 16 | M 10 | 3/8' | | | | | | | 3/8' | 1/2' |
| 18 | | | G 1/4' | 7/16' | 1/8' | | | | | |
| 20 | | | | | | | PG 9 | 1/8' | | 9/16' 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' | | | | | |
| 70 | | | | | | | 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' | | |
| 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. |

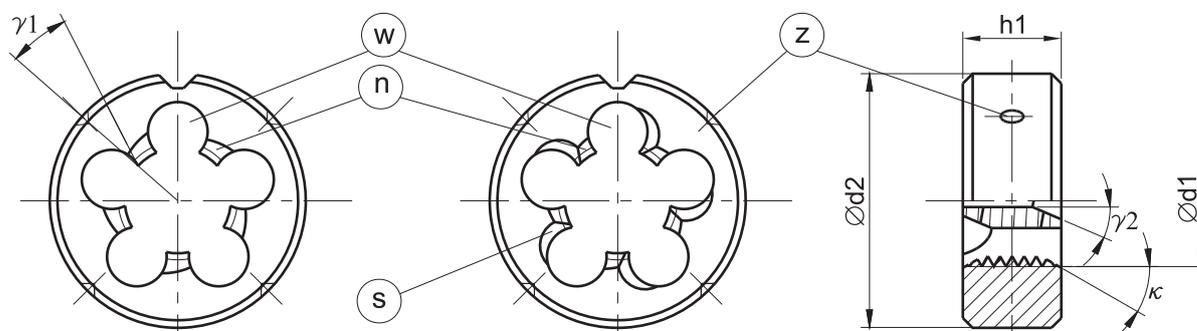
ПРОБЛЕМА: ПОВРЕЖДЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

| | |
|--|---|
| 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



Ød1 -номинальный диаметр резьбы
Ød2 -наружный диаметр
h1 -высота плашки
κ -угол захода резьбы
γ1 -передний угол

γ2 -угол винтовой подточки
w -стружечные канавки
n -режущие поверхности
s -винтовая подточка
z -отверстия под установочные винты

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 Rm ≤ 500 МПа |
| МАШИННАЯ | ВЫСОКО-ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ | НАРЕЗАНИЕ | Без винтовой подточки | 850 | P6M5 (HSS) | Конструкционные стали, различные сплавы с Rm ≤ 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 Автоматные стали Цементированные стали | 4 ÷ 8 | Масло | Бронза, короткая стружка Латунь, длинная стружка Бронза, длинная стружка | (м/мин) | Масло, специальная эмульсия Масло Масло, эмульсия |
| | 8 ÷ 12 | Масло | | | |
| | 4 ÷ 8 | Масло, специальное масло | | | |
| Термоупрочненные стали Нержавеющие стали Серый чугун | 3 ÷ 6 | Масло | Латунь, короткая стружка Медь Алюминий, длинная стружка Алюминиевые сплавы | 7 ÷ 11 | Масло, эмульсия |
| | 2 ÷ 4 | Специальное масло | | 11 ÷ 15 | Масло, специальная эмульсия |
| | 3 ÷ 8 | Масло, керосин | | 12 ÷ 18 | Специальное масло, керосин |
| | | | | 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 | 51,440 | 51,700 |

Накатывание наружной резьбы круглыми плашками с накатными роликами.

Процесс.

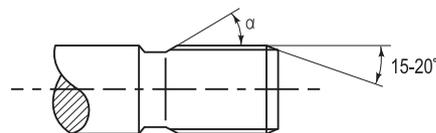
Под накатыванием резьбы понимают операцию пластического холодного деформирования поверхности обрабатываемой детали, при которой металл подвергается высокому давлению. В результате этого между резьбовыми витками наблюдается явление заполнения впадины, что приводит к формированию требуемой резьбы. Причем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

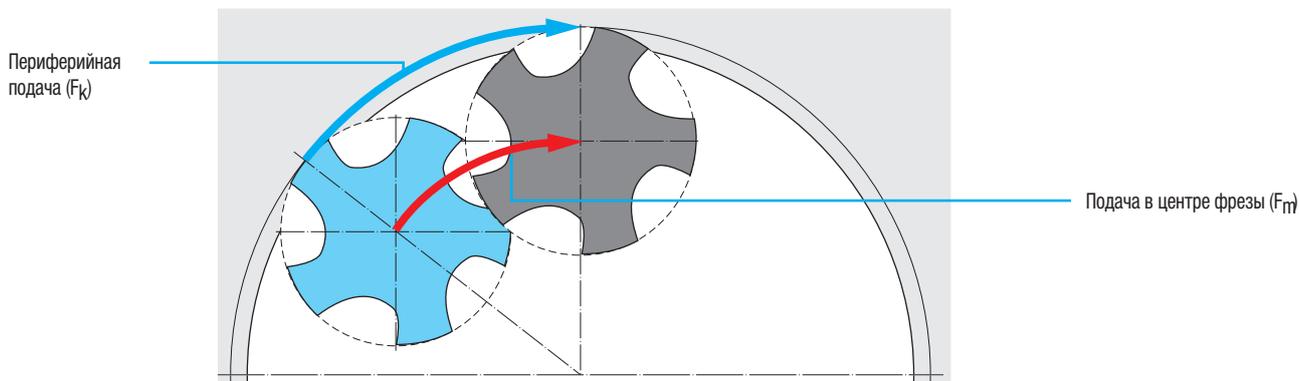
Правая резьба

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 ²) | скорректировать (>20 бар, 290 фунт/дюйм ²) | — | — |

| Ød ₁ (мм) | V = π 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 _m | 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 _m | 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 | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|--------|------------|------------|--------------|------------|---------------|-----------|----------|--------|---------|---------|---------|--------------|-------------------|------------|----------|
| ГОСТ | СН | GB | EN | ISO | AFNOR | UNI | JIS | DIN | W-nr | PN | ONORM | S | BS | USA | SAE | E |
| 810 | 10 000 | A 33 | 8 185 | F4 310 | A 33 | F4 320 | F4 320 | ST 33.1 | Fe 320 | ST 33.1 | ST 04H | 1300-00 | S 185 | Gr.A | AIN/SAE | S 185 |
| 810 | 10 004 | 0 185 | 8 185 | F4 310-0 | A 33 | F4 320 | F4 320 | ST 33-2 | Fe 320 | ST 33-2 | ST 04H | 1300 | 15 HR HS | Gr.A | AIN/SAE | AE 235 B |
| AI | 10 216 | Fe E24 | Fe E22 | Тип4 2 | Fe E24 | CF 9 S Mn 28 | SUM 22 | 95Mn28 | Fe | A 10K | 230M47 | 1912 04 | 230M47 | 1 213 | Gr.1108 | 110M08 |
| A12 | 11 119 | Y12 | 10820 | Тип4 2 | 10F1 | CF 10820 | SUM 22 | 10820 | 1.0724 | A11 | 210M15 | 1912 | 210M15 | Gr.1108 | 10820 | |
| A32 | 11 120 | Y30 | 31520 | CF 35 5mm 10 | 30F2 | CF 35 5mm 10 | SUM 16 | 31520 | 1.0724 | A 35 | UD5 | 1907-03 | 210M36 | 1140 | 30Mn5 6 | |
| 0900 | 11 300 | 08 F | F4P 02 | Cr 64 | ES | 30G6 | SUM 16 | DF-2 | 1.0014 | 1.0036 | UD5 | 1146 | 3RH HS CR JS | Gr.1006 | | |
| 08Ju | 11 301 | 08 F | F4P 03 | Cr 64 | ES | SPEE | SPEE | ST 14 | 1.0033 | 1.0036 | UD5 | 1146 | 3RH HS CR JS | Gr.1006 | | |
| 08Ju | 11 305 | 08 F | F4P 04 | Cr 64 | ES | SPEE | SPEE | ST 14 | 1.0033 | 1.0036 | UD5 | 1146 | 3RH HS CR JS | Gr.1006 | | |
| 08K | 11 320 | Cr 03 | Cr 03 | Cr 03 | F4 4 | Cr 03 | Cr 03 | ST 12 | 1.0022 | 1.0022 | UD5 | 1142 | DC 01/F4P 01 | 1000 | DC 01 | |
| 08Ju | 11 321 | Cr 01 | Cr 01 | Cr 01 | F4P 01 | DC 01/F4P 01 | SPEC | ST 12 | 1.0022 | 1.0022 | UD5 | 1142 | DC 01/F4P 01 | 1000 | DC 01 | |
| 08Ju | 11 325 | Cr 01 | Cr 01 | Cr 01 | F4P 01 | SPEC | SPEC | ST 12 | 1.0022 | 1.0022 | UD5 | 1142 | DC 01/F4P 01 | 1000 | DC 01 | |
| 08J | 11 339 | Cr 0 | Cr 0 | Cr 0 | D01/F4P 01 | SPEC 04 2 | SPEC 04 2 | ST 3 | 1.0000 | 1.0000 | SPEC | 1142 | Cr 2 | 306 | Cr 2 | |
| 100 | 11 341 | A3 | S235HR1 | F5 | D01/F4P 01 | F4P 01/D01 | SPEC | ST 2 | 1.0000 | 1.0000 | SPEC | 1142 | 306 | 306 | F4P 01/D01 | |
| 10 | 11 353 | P235GH | P235GH | P 3 | A4-2 | F4300 | S4300 | S4300 | 1.0008 | S4300 | S4300 | 1312 | 16V28K | Gr.C | S235HR1 | |
| 18K | 11 364 | P235GH | P235GH | P 3 | A4-2 | F4300 | S4300 | S4300 | 1.0008 | S4300 | S4300 | 1312 | 16V28K | Gr.C | S235HR1 | |
| 18K | 11 366 | P235GH | P235GH | P 3 | A4-2 | F4300 | S4300 | S4300 | 1.0008 | S4300 | S4300 | 1312 | 16V28K | Gr.C | S235HR1 | |
| 18K | 11 368 | P235GH | P235GH | P 3 | A4-2 | F4300 | S4300 | S4300 | 1.0008 | S4300 | S4300 | 1312 | 16V28K | Gr.C | S235HR1 | |
| 18K | 11 369 | P235GH | P235GH | P 3 | A4-2 | F4300 | S4300 | S4300 | 1.0008 | S4300 | S4300 | 1312 | 16V28K | Gr.C | S235HR1 | |
| 0800 | 11 373 | 0256C | S235HR1 | F4300 0 | S235HR1 | F4300 0 | S235HR1 | U807-2 | 1.0008 | S235HR1 | S235HR1 | 1312 | F4300 | Gr.C | S235HR1 | |
| 0800 | 11 375 | 0256C | S235HR1 | F4300 0 | S235HR1 | F4300 0 | S235HR1 | U807-2 | 1.0008 | S235HR1 | S235HR1 | 1312 | F4300 | Gr.C | S235HR1 | |
| 100 | 11 378 | F4300C | F4300C | F4 300C | E 24-3 | F4 300C | S4300 | S4300 | 1.0008 | S4300 | S4300 | 1312 | F4300 | Gr.C | S235HR1 | |
| 11 379 | 11 379 | S235HR20C | S235HR20C | F4 300C | E 24-3 | F4 300C | S4300 | S4300 | 1.0008 | S4300 | S4300 | 1312 | F4300 | Gr.C | S235HR1 | |
| 18K | 11 418 | P235GH | P235GH | F 5 | A42AP | F4100-KT-KW | S0 265 | H11 | 1.0405 | S41K | S41K | 1430 | 151-100 | Gr.A | A 47RH | |
| 20K | 11 418 | P235GH | P235GH | F 7 | A4F | P 165 GH | S0 265 | S 45.3 | 1.0405 | S41K | S41K | 1430 | 161-130 | Gr.80 | A 47RH | |
| 11 419 | 11 419 | P310NB | P310NB | A 42 FP1 | A 42 FP1 | F4 410-260 | S41 41 | AS1 41 | 1.0407 | S41K | S41K | 1430 | 161-130 | Gr.80 | A 47RH | |
| V8 4 k0,06 | 11 423 | 0225A | S275JR | E 26-2 | E 26-2 | U81 42 2 | S41 41 | U81 42 2 | 1.0407 | S41K | S41K | 1430 | 161-130 | Gr.80 | A 47RH | |
| S4 | 11 425 | 0225A | S275JR | E 26-2 | E 26-2 | U81 42 2 | S41 41 | U81 42 2 | 1.0407 | S41K | S41K | 1430 | 161-130 | Gr.80 | A 47RH | |
| V8 4 40 | 11 428 | 0225A | S275JR | E 26-2 | E 26-2 | U81 42 2 | S41 41 | U81 42 2 | 1.0407 | S41K | S41K | 1430 | 161-130 | Gr.80 | A 47RH | |
| 20K | 11 431 | 0225A | S275JR | E 26-2 | E 26-2 | U81 42 2 | S41 41 | U81 42 2 | 1.0407 | S41K | S41K | 1430 | 161-130 | Gr.80 | A 47RH | |
| S1 44p | 11 443 | F4 428 | F4 428 | F4 410B | E 26-2 | F4 410B | S41 41 | S41 41 | 1.0404 | S41K | S41K | 1430 | 161-130 | Gr.80 | A 47RH | |
| 18 05 | 11 474 | P 235 NH | P 235 NH | P 11 | A 48 CP | F4 480-180 | S41 41 | H1V | 1.0445 | S41K | S41K | 1430 | 161-130 | Gr.80 | A 47RH | |
| 1432 | 11 478 | P 235 GH | P 235 GH | P 11 | A 48 FP | F4 480-180 KW | S41 41 | AS1 45 | 1.0445 | S41K | S41K | 1430 | 161-130 | Gr.80 | A 47RH | |
| 18K | 11 481 | P235GH | P235GH | A 48 A/PFP | A 48 A/PFP | F4 510-180 KW | SPV 315 | AS1 45 | 1.0408 | S41K | S41K | 1430 | 161-130 | Gr.80 | A 47RH | |
| S345 | 11 483 | 18Mn | S355J0J3 | F45 100 | E 36-3 | F4 510 | SM 099 | ST50-3 | 1.0570 | G355 | S45F | 2132 | 50C | Gr.1010/1010/1010 | S355J0J3 | |
| S285 | 11 484 | 0275 | E285 | F4 480 | A 48 FP1 | F4 480 | S4500 | S45-2 | 1.0560 | G5 | S45F | 2172 | 4303HS | Gr.50 | A 480-2 | |
| 1705 | 11 523 | 18Mn | F4510 | F4510 | E36-3 | F4510 | SM 099 | S45-3 | 1.0570 | G5 | S45F | 2172 | 4303HS | Gr.50 | A 480-2 | |
| 1802 80 | 11 529 | S355J0J30U | S355J0J30U | F45 100 | E 36-3 | F4 510 | SM 099 | ST50-3 | 1.0570 | G355 | S45F | 2132 | 50C | Gr.1010/1010/1010 | S355J0J3 | |
| S5 5 95 | 11 550 | E285 | F4510 | F4510 | E36-3 | F4510 | SM 099 | S45-3 | 1.0570 | G355 | S45F | 2132 | 50C | Gr.1010/1010/1010 | S355J0J3 | |
| S285p | 11 600 | E285 | F4510 | F4510 | E36-3 | F4510 | SM 099 | S45-3 | 1.0570 | G355 | S45F | 2132 | 50C | Gr.1010/1010/1010 | S355J0J3 | |
| S375 | 11 700 | E390 | F4690 | F4690 | A70 | F4690 | SM 099 | S45-3 | 1.0570 | G355 | S45F | 2132 | 50C | Gr.1010/1010/1010 | S355J0J3 | |
| 08 | 12 019 | 10 | 2010 | C10 | XG 10 | C10 | S90K | C10 | 1.1121 | 10 | RC12 | 1265 | 040A10 | Gr.1010/1010/1010 | C10K | |
| 08 | 12 011 | 15 | 2010 | C10E | C10E | C10E | S90K | C10E | 1.1141 | 15 | RC12 | 1265 | 040A10 | Gr.1010/1010/1010 | C10K | |
| 18680 | 12 014 | 15 | 2010 | C10E | C10E | C10E | S90K | C10E | 1.1141 | 15 | RC12 | 1265 | 040A10 | Gr.1010/1010/1010 | C10K | |
| 18680 | 12 014 | 15 | 2010 | C10E | C10E | C10E | S90K | C10E | 1.1141 | 15 | RC12 | 1265 | 040A10 | Gr.1010/1010/1010 | C10K | |
| 10 | 12 021 | 15 | 2010 | C10E | C10E | C10E | S90K | C10E | 1.1141 | 15 | RC12 | 1265 | 040A10 | Gr.1010/1010/1010 | C10K | |

Международные эквиваленты

| ISO 513 | (RUS) | (CZ) | (GB) | (EN) | (EU) | (ISO) | (F) | (I) | (J) | (D) | (DIN) | (W-nr) | (PL) | (A) | (S) | (GB) | (USA) | (E) |
|---------|--------|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|-----------|-----------|--------|--------|-----------|--------|--------|----------|--------|-----|
| ГОСТ | ČSN | BS | EN | EN | EN | ISO | AFNOR | UNI | JIS | DIN | W-nr | PN | ONORM | SS | BS | AISI/SAE | | |
| 20 | 12 022 | 35 B | C 35 BKD | C 35 BKD | C 35 BKD | C 35 BKD | XG 42 HI | C 40 | S 40C | Ck 40 | 1 0511 | C35 | C35 | 1550 | 40H6 | 6r1550 | C35 | E |
| 15 | 12 023 | 15 | C 10E | C 10E | C 10E | C 10E | XG 15 | C 15 | S 15C | C15 | 1 0405 | K 15 | FC 15 | 1490 | 07M20 | 6r1415 | 04H15 | E |
| 20 | 12 024 | 20 | C 22 | C 22 | C 22 | C 22 | XG 18 | C 21 | S 22C | C 22 | 1 0402 | 20 | FC 20 | 1490 | 07M20 | 6r1415 | 04H15 | E |
| 25 | 12 030 | 25 | C 25 | C 25 | C 25 | C 25 | XG 25 | C 25 | S 25C | C 25 | 1 0406 | 25 | FC 25 | 1490 | 07M20 | 6r1415 | 04H15 | E |
| 30 | 12 031 | 30 | C 30 | C 30 | C 30 | C 30 | XG 30 | C 30 | S 30C | Ck 30 | 1 0508 | 30 | FC 30 | 1490 | 07M20 | 6r1415 | 04H15 | E |
| 35 | 12 040 | 35 | C 35 | C 35 | C 35 | C 35 | XG 35 | C 35 | S 35C | C 35 | 1 0501 | 35 | FC 35 | 1490 | 07M20 | 6r1415 | 04H15 | E |
| 40 | 12 041 | 40 | C 40 | C 40 | C 40 | C 40 | XG 40 | C 40 | S 40C | Ck 40 | 1 0511 | 40 | FC 40 | 1490 | 07M20 | 6r1415 | 04H15 | E |
| 45 | 12 050 | 45 | C 45 | C 45 | C 45 | C 45 | XG 45 | C 45 | S 45C | C 45 | 1 0503 | 45 | FC 45 | 1490 | 07M20 | 6r1415 | 04H15 | E |
| 50 | 12 051 | 50 | C 50 | C 50 | C 50 | C 50 | XG 50 | C 50 | S 50C | Ck 50 | 1 1206 | 50 | FC 50 | 1490 | 07M20 | 6r1415 | 04H15 | E |
| 55 | 12 060 | 55 | C 55 | C 55 | C 55 | C 55 | XG 55 | C 55 | S 55C | C 55 | 1 0506 | 55 | FC 55 | 1490 | 07M20 | 6r1415 | 04H15 | E |
| 60 | 12 061 | 60 | C 60 | C 60 | C 60 | C 60 | XG 60 | C 60 | S 60C | Ck 60 | 1 0601 | 60 | FC 60 | 1490 | 07M20 | 6r1415 | 04H15 | E |
| 65 | 12 071 | 75 | C 67 | C 67 | C 67 | C 67 | XG 67 | C 67 | S 70C-GSP | Ck 67 | 1 1248 | 75 | FC 75 | 1774 | 08M47 | 6r1470 | 08M47 | E |
| 75 | 12 081 | 75 | C 75 | C 75 | C 75 | C 75 | XG 75 | C 75 | S 75C | Ck 75 | 1 1248 | 75 | FC 75 | 1774 | 08M47 | 6r1470 | 08M47 | E |
| 85 | 12 090 | 85 | C 85 | C 85 | C 85 | C 85 | XG 85 | C 85 | S 85C | Ck 85 | 1 1249 | 85 | FC 85 | 1774 | 08M47 | 6r1470 | 08M47 | E |
| 30P2 | 13 141 | 30Mn2 | C 30Mn | C 30Mn | C 30Mn | C 30Mn | XG 30Mn | C 30Mn | S 30Mn | C 30Mn | 1 1165 | 30P2 | FC 30P2 | 1200A6 | 6r1130 | 30Mn5 | 30Mn5 | E |
| 70L | 13 151 | 70L | C 70L | C 70L | C 70L | C 70L | XG 70L | C 70L | S 70L | C 70L | 1 1024 | 45 S 7 | FC 45 S 7 | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 85S0 | 13 240 | 85S0Mn | C 85S0Mn | C 85S0Mn | C 85S0Mn | C 85S0Mn | XG 85S0Mn | C 85S0Mn | S 85S0Mn | C 85S0Mn | 1 1522 | 85S0 | FC 85S0 | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 56P2 | 13 251 | 56P2 | C 56P2 | C 56P2 | C 56P2 | C 56P2 | XG 56P2 | C 56P2 | S 56P2 | C 56P2 | 1 1523 | 56P2 | FC 56P2 | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 65P2 | 13 270 | 65P2Mn | C 65P2Mn | C 65P2Mn | C 65P2Mn | C 65P2Mn | XG 65P2Mn | C 65P2Mn | S 65P2Mn | C 65P2Mn | 1 1523 | 65P2 | FC 65P2 | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| ScH 15 | 14 100 | 6r1015 | C 100S | C 100S | C 100S | C 100S | XG 100S | C 100S | S 100S | C 100S | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| ScH 15 | 14 100 | 6r1015 | C 100S | C 100S | C 100S | C 100S | XG 100S | C 100S | S 100S | C 100S | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 15D | 14 120 | 15D | C 15D | C 15D | C 15D | C 15D | XG 15D | C 15D | S 15D | C 15D | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 36DnA | 14 140 | 35D | C 35D | C 35D | C 35D | C 35D | XG 35D | C 35D | S 35D | C 35D | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 52ChG | 14 160 | 52ChG | C 52ChG | C 52ChG | C 52ChG | C 52ChG | XG 52ChG | C 52ChG | S 52ChG | C 52ChG | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 18DnB | 14 220 | 18DnB | C 18DnB | C 18DnB | C 18DnB | C 18DnB | XG 18DnB | C 18DnB | S 18DnB | C 18DnB | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 18DnH | 14 221 | 18DnH | C 18DnH | C 18DnH | C 18DnH | C 18DnH | XG 18DnH | C 18DnH | S 18DnH | C 18DnH | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 27DnR | 14 230 | 27DnR | C 27DnR | C 27DnR | C 27DnR | C 27DnR | XG 27DnR | C 27DnR | S 27DnR | C 27DnR | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 30ChT | 14 231 | 30ChT | C 30ChT | C 30ChT | C 30ChT | C 30ChT | XG 30ChT | C 30ChT | S 30ChT | C 30ChT | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 35E2 | 14 240 | 35E2 | C 35E2 | C 35E2 | C 35E2 | C 35E2 | XG 35E2 | C 35E2 | S 35E2 | C 35E2 | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 65S0A | 14 260 | 65S0A | C 65S0A | C 65S0A | C 65S0A | C 65S0A | XG 65S0A | C 65S0A | S 65S0A | C 65S0A | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 30Cn6A | 14 311 | 30Cn6A | C 30Cn6A | C 30Cn6A | C 30Cn6A | C 30Cn6A | XG 30Cn6A | C 30Cn6A | S 30Cn6A | C 30Cn6A | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 30Cn6Jn | 14 340 | 30Cn6Jn | C 30Cn6Jn | C 30Cn6Jn | C 30Cn6Jn | C 30Cn6Jn | XG 30Cn6Jn | C 30Cn6Jn | S 30Cn6Jn | C 30Cn6Jn | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 35ChS | 14 341 | 35ChS | C 35ChS | C 35ChS | C 35ChS | C 35ChS | XG 35ChS | C 35ChS | S 35ChS | C 35ChS | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 12ChM | 15 121 | 12ChM | C 12ChM | C 12ChM | C 12ChM | C 12ChM | XG 12ChM | C 12ChM | S 12ChM | C 12ChM | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 20ChM | 15 124 | 20ChM | C 20ChM | C 20ChM | C 20ChM | C 20ChM | XG 20ChM | C 20ChM | S 20ChM | C 20ChM | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 20ChM | 15 128 | 20ChM | C 20ChM | C 20ChM | C 20ChM | C 20ChM | XG 20ChM | C 20ChM | S 20ChM | C 20ChM | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 30ChM | 15 131 | 30ChM | C 30ChM | C 30ChM | C 30ChM | C 30ChM | XG 30ChM | C 30ChM | S 30ChM | C 30ChM | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 30ChM | 15 142 | 30ChM | C 30ChM | C 30ChM | C 30ChM | C 30ChM | XG 30ChM | C 30ChM | S 30ChM | C 30ChM | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 19DnF | 15 217 | 19DnF | C 19DnF | C 19DnF | C 19DnF | C 19DnF | XG 19DnF | C 19DnF | S 19DnF | C 19DnF | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 15 223 | 15 223 | 15 223 | C 15 223 | C 15 223 | C 15 223 | C 15 223 | XG 15 223 | C 15 223 | S 15 223 | C 15 223 | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 15 231 | 15 231 | 15 231 | C 15 231 | C 15 231 | C 15 231 | C 15 231 | XG 15 231 | C 15 231 | S 15 231 | C 15 231 | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 25ChMF | 15 236 | 25ChMF | C 25ChMF | C 25ChMF | C 25ChMF | C 25ChMF | XG 25ChMF | C 25ChMF | S 25ChMF | C 25ChMF | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 40ChFA | 15 240 | 40ChFA | C 40ChFA | C 40ChFA | C 40ChFA | C 40ChFA | XG 40ChFA | C 40ChFA | S 40ChFA | C 40ChFA | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |
| 50ChFA | 15 241 | 50ChFA | C 50ChFA | C 50ChFA | C 50ChFA | C 50ChFA | XG 50ChFA | C 50ChFA | S 50ChFA | C 50ChFA | 1 5064 | 45S | FC 45S | 9550 | 6r1950 | 46 S 7 | 46 S 7 | E |

| ISO 513 | | Международные эквиваленты | | | | | | | | | | | | | | P | |
|--------------|--------|---------------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| ГОСТ | (RUS) | CZ | GB | EN | EU | ISO | AFNOR | I | JIS | DIN | W-nr | PL | A | S | GB | USA | Spain |
| 303MF | 19 641 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 | 303M13-11 |
| 403MF5 | 19 632 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 |
| 403MF5 | 19 633 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 | 403M15-1 |
| 403MF5S | 19 634 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 | 403M15S1 |
| 503VF | 19 671 | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V | 503M1V |
| 612 MF | 19 672 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 | 612M1V12.1 |
| 703 | 19 681 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 | 703M1 |
| 803 | 19 682 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 | 803M16 |
| 903 | 19 683 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 |
| 903M | 19 683 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 |
| 903M | 19 673 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 | 903M17 |
| 903M | 19 688 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 | 903M18 |
| ChV1 | 19 719 | W | W | W | W | W | W | W | W | W | W | W | W | W | W | W | W |
| ChB | 19 712 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ChV4F | 19 714 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 303MF | 19 729 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 | 303M19-3 |
| 503MF2F | 19 733 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 |
| 503MF5 | 19 740 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 | 503M19-3 |
| R1P3F | 19 802 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R1P5 | 19 810 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R18 | 19 824 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 | R18-0-1 |
| R1M5 | 19 830 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 | R1M5-0-2 |
| R1M5S | 19 832 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 | R1M5S-0-2 |
| R1M5F2 | 19 855 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 | R1M5F2-0-2 |
| R1K5 | 19 856 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R13FAK5 | 19 858 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 | R13FAK5-0-2 |
| R12P1K1M15-S | 19 861 | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S | R12P1K1M15-S |
| 15L4 | 422630 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15L4H | 422633 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 L | 422640 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20L | 422643 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30L | 422650 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 40L | 422653 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 40L2 | 422660 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 50L | 422670 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 50L | 422709 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 0L | 422712 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 0L | 422713 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 0L | 422714 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 0L | 422715 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 0L | 422719 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 0L | 422724 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 0L | 422725 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 0L | 422744 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 0L | 422745 | | | | | | | | | | | | | | | | |

| ISO 513 | | Международные эквиваленты | | | | | | | | | | | | | K | |
|----------|--------|---------------------------|----|----|-----------|------------|-----------|---------|-----------|------|----------|---------|---------|---------|-----|-----------|
| RUS | ГОСТ | CN | GB | EN | ISO | AFNOR | UNI | JIS | DIN | W-nr | PN | ONORM | SS | BS | USA | E |
| VC 38-17 | 422103 | | | | 400-12 | F65 370-71 | 65 370-17 | FC0 370 | G65 35-3 | | Z4 30022 | G-30022 | 0717-15 | G-30022 | | FIE 38-17 |
| VC 10 | 422104 | | | | 500-7 | F65 400-12 | 65 400-12 | FC0 400 | G65 40 | | Z4 00115 | G-40015 | 0717-40 | G-40015 | | FIE 42-12 |
| VC 30-2 | 422106 | | | | 6-3 500-7 | F65 500-7 | 65 500-7 | FC0 500 | G65 50-40 | | Z4 30037 | G-30037 | 0727-40 | G-30037 | | FIE 30-2 |
| VC 10 | 422106 | | | | 600-3 | F65 600-3 | 65 600-3 | FC0 600 | G65 60 | | Z4 00903 | G-00903 | 0720-40 | G-00903 | | FIE 60-2 |
| VC 70-3 | 422107 | | | | 700-2 | F65 700-2 | 65 700-2 | FC0 700 | G65 70 | | Z4 00902 | G-00902 | 0737-40 | G-00902 | | FIE 70-2 |
| VC 10 | 422108 | | | | 600-2 | F65 600-2 | 65 600-2 | FC0 600 | G65 60 | | Z4 00902 | G-00902 | 0737-40 | G-00902 | | FIE 60-2 |
| SC 15 | 422415 | | | | 6-10 | F65 100 | 65 100 | FC 100 | G65 10 | | Z1 100 | G-100 | 0710-40 | G-100 | | F 10 |
| SC 15 | 422415 | | | | 6-15 | F65 150 | 65 150 | FC 150 | G65 15 | | Z1 150 | G-150 | 0715-40 | G-150 | | F 15 |
| SC 10 | 422420 | | | | 6-20 | F65 200 | 65 200 | FC 200 | G65 20 | | Z1 200 | G-200 | 0720-40 | G-200 | | F 20 |
| SC 25 | 422425 | | | | 6-25 | F65 250 | 65 250 | FC 250 | G65 25 | | Z1 250 | G-250 | 0725-40 | G-250 | | F 25 |
| SC 40 | 422430 | | | | 6-30 | F65 300 | 65 300 | FC 300 | G65 30 | | Z1 300 | G-300 | 0730-40 | G-300 | | F 30 |
| SC 55 | 422435 | | | | 6-35 | F65 350 | 65 350 | FC 350 | G65 35 | | Z1 350 | G-350 | 0735-40 | G-350 | | F 35 |
| AC3-15 | 422456 | | | | | F65 | 65 | FC 65 | G65 | | Z1 65 | G-65 | 0710-40 | G-65 | | F 65 |
| ZCS | 422465 | | | | | F65 | 65 | FC 65 | G65 | | Z1 65 | G-65 | 0710-40 | G-65 | | F 65 |
| ZC10/2 | 422472 | | | | | F65 | 65 | FC 65 | G65 | | Z1 65 | G-65 | 0710-40 | G-65 | | F 65 |
| ZC10/2D2 | 422481 | | | | | F65 | 65 | FC 65 | G65 | | Z1 65 | G-65 | 0710-40 | G-65 | | F 65 |
| KC 35-8 | 422552 | | | | | F65 | 65 | FC 65 | G65 | | Z1 65 | G-65 | 0710-40 | G-65 | | F 65 |
| KC 35-10 | 422553 | | | | | F65 | 65 | FC 65 | G65 | | Z1 65 | G-65 | 0710-40 | G-65 | | F 65 |
| KC 55-4 | 422554 | | | | | F65 | 65 | FC 65 | G65 | | Z1 65 | G-65 | 0710-40 | G-65 | | F 65 |
| KC 45-7 | 422545 | | | | | F65 | 65 | FC 65 | G65 | | Z1 65 | G-65 | 0710-40 | G-65 | | F 65 |
| KC 55-4 | 422555 | | | | | F65 | 65 | FC 65 | G65 | | Z1 65 | G-65 | 0710-40 | G-65 | | F 65 |

ISO 513

K

| ISO 513 | | Международные эквиваленты | | | | | | | | | | | | | N |
|-----------|--------|---------------------------|----|-----|--------|--------|--------|--------|--------|----|--------|------|------|-----|---|
| RUS | ГОСТ | GB | EN | ISO | AFNOR | UNI | JIS | DIN | W-nr | PN | ONORM | SS | BS | USA | E |
| D 99.9 | 423101 | | | | CU-ETP | Cu-ETP | Cu-ETP | C1100 | EF-035 | | Cu-ETP | GUST | 5010 | B5 | |
| D 99.9 | 423101 | | | | CU-ETP | Cu-ETP | C1100 | C1100 | EF-035 | | Cu-ETP | GUST | 5010 | B5 | |
| D 99.9 | 423101 | | | | CU-ETP | Cu-ETP | C1100 | C1100 | EF-035 | | Cu-ETP | GUST | 5010 | B5 | |
| D 99.9 | 423101 | | | | CU-ETP | Cu-ETP | C1100 | C1100 | EF-035 | | Cu-ETP | GUST | 5010 | B5 | |
| D 99.9 | 423101 | | | | CU-ETP | Cu-ETP | C1100 | C1100 | EF-035 | | Cu-ETP | GUST | 5010 | B5 | |
| D 99.9 | 423101 | | | | CU-ETP | Cu-ETP | C1100 | C1100 | EF-035 | | Cu-ETP | GUST | 5010 | B5 | |
| D 99.9 | 423101 | | | | CU-ETP | Cu-ETP | C1100 | C1100 | EF-035 | | Cu-ETP | GUST | 5010 | B5 | |
| D 99.9 | 423101 | | | | CU-ETP | Cu-ETP | C1100 | C1100 | EF-035 | | Cu-ETP | GUST | 5010 | B5 | |
| D 99.9 | 423101 | | | | CU-ETP | Cu-ETP | C1100 | C1100 | EF-035 | | Cu-ETP | GUST | 5010 | B5 | |
| ME | 423104 | | | | | | | C11021 | | | | | | | |
| M3 | 423105 | | | | | | | C11021 | | | | | | | |
| ИГОФ-0,15 | 423106 | | | | | | | C11021 | | | | | | | |
| ИГОФ-0,2 | 423108 | | | | | | | C11021 | | | | | | | |
| ИИС | 423102 | | | | | | | C11021 | | | | | | | |

ISO 513

N

| Международные эквиваленты | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------|----|------------|----|------------|-------|-----|-----|------------|-------|----|-------|----|----|-----|---|--|
| ГОСТ | CSN | GB | EN | EU | ISO | AFNOR | UNI | JIS | DIN | W.-nr | PN | ONORM | SS | BS | USA | E | |
| БАН-2 | 42304 | | CUAlMn2 | | CUAlMn2 | | | | CUAlMn2 | | | | | | | | |
| БАЗ-4 | 42305 | | CUAlFe3 | | CUAlFe3 | | | | CUAlFe3 | | | | | | | | |
| БЗМ10-3-1,5 | 42306 | | CUAlFe3Mn2 | | CUAlFe3Mn2 | | | | CUAlFe3Mn2 | | | | | | | | |
| БЗМ10-4-4 | 42307 | | CUAlNiFe4 | | CUAlNiFe4 | | | | CUAlNiFe4 | | | | | | | | |
| БКМ-3-1 | 42308 | | CU3Mn1 | | CU3Mn1 | | | | CU3Mn1 | | | | | | | | |
| БКН | 42309 | | CU31 | | CU31 | | | | CU31 | | | | | | | | |
| МММ-3-0,3 | 42306 | | CUAl4Mn1 | | CUAl4Mn1 | | | | CUAl4Mn1 | | | | | | | | |
| | 42315 | | CU65 | | CU65 | | | | CU65 | | | | | | | | |
| Б-010F1 | 42319 | | CU6Ni0-C | | CU6Ni0 | | | | CU6Ni0 | | | | | | | | |
| Б-010F1 | 42320 | | CU6Ni1P-C | | CU6Ni1P | | | | CU6Ni1P | | | | | | | | |
| | 42320 | | CU6Ni1P-C | | CU6Ni1P | | | | CU6Ni1P | | | | | | | | |
| | 42321 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42322 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42323 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42324 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42325 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42326 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42327 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42328 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42329 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42330 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42331 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42332 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42333 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42334 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42335 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42336 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42337 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42338 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42339 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |
| | 42340 | | CU6Ni2-C | | CU6Ni2 | | | | CU6Ni2 | | | | | | | | |

| ISO 513 | | Международные эквиваленты | | | | | | | | | | | | | N | |
|----------|--------|---------------------------|---------------|---------------|----------------|-------|--------------|--------------|------|----|-------|---------------|----|-----|---|--|
| ГОСТ | ISO | EN | ISO | AFNOR | UNI | JIS | DIN | DIN | W-nr | PN | ONORM | SS | BS | USA | E | |
| Л4106 | 421321 | G-Zn35/Al1-C | G-Zn35/Al1-C | G-Zn40/Al1-C | G-Zn35/Al1-C | YB43 | G-Zn37/Al1 | G-Zn37/Al1 | | | | G-Zn35/Al1 | | | | |
| A0000 | 421322 | G-Zn35/Al1-Mn2-F1-C | G-Zn35/Al1-Mn | G-Zn30/Al1-Mn | G-Zn35/Al1-Mn1 | YB51 | G-Zn34/Al2 | G-Zn34/Al2 | | | | G-Zn35/Al1-Mn | | | | |
| AD00 | 421400 | AW-AB99.8 (A) | AW-AB99.8 (A) | 1000A | P-AB99.8 | 1000A | AB99.8 | AB99.8 | | | | AW-AB99.8 | | | | |
| AD0E | 421404 | AW-EA99.5 | EA-AB99.5 | 1000A | P-AB99.5 | 1000A | EA-AB99.5 | EA-AB99.5 | | | | EA-AB99.5 | | | | |
| A00 | 421406 | AW-AB99.5 | AB-AB99.5 | 1000A | P-AB99.5 | 1000A | AB-AB99.5 | AB-AB99.5 | | | | AB-AB99.5 | | | | |
| D1 | 421401 | AW-ALU4106S | ALU-ALU4106S | 2017A | P-ALU4106S | 2017 | ALU-ALU4106S | ALU-ALU4106S | | | | ALU-ALU4106S | | | | |
| D16 | 421403 | AW-ALU4106S | ALU-ALU4106S | 2017A | P-ALU4106S | 2017 | ALU-ALU4106S | ALU-ALU4106S | | | | ALU-ALU4106S | | | | |
| AK6 | 421406 | AW-ALU4106S | ALU-ALU4106S | 2017A | P-ALU4106S | 2017 | ALU-ALU4106S | ALU-ALU4106S | | | | ALU-ALU4106S | | | | |
| AK-1 | 421418 | AW-ALU4106S | ALU-ALU4106S | 2017A | P-ALU4106S | 2017 | ALU-ALU4106S | ALU-ALU4106S | | | | ALU-ALU4106S | | | | |
| V65 | 421422 | AW-ALU4106S | ALU-ALU4106S | 2017A | P-ALU4106S | 2017 | ALU-ALU4106S | ALU-ALU4106S | | | | ALU-ALU4106S | | | | |
| D1P | 421423 | AW-ALU4106S | ALU-ALU4106S | 2017A | P-ALU4106S | 2017 | ALU-ALU4106S | ALU-ALU4106S | | | | ALU-ALU4106S | | | | |
| AL1 | 421424 | AW-ALU4106S | ALU-ALU4106S | 2017A | P-ALU4106S | 2017 | ALU-ALU4106S | ALU-ALU4106S | | | | ALU-ALU4106S | | | | |
| AK12 | 421430 | AC-AS1200 | AS-AS1200 | A-UN1 | G-AS1200-Mn | AC1A | G-AS1200 | G-AS1200 | | | | AS-AS1200 | | | | |
| AK9 | 421431 | AC-AS1200 (A) | AS-AS1200 (A) | A-UN1 | G-AS1200-Mn | AC1A | G-AS1200 | G-AS1200 | | | | AS-AS1200 | | | | |
| AK7 | 421432 | AC-AS1200 (A) | AS-AS1200 (A) | A-UN1 | G-AS1200-Mn | AC1A | G-AS1200 | G-AS1200 | | | | AS-AS1200 | | | | |
| AK12M2Mn | 421433 | AC-AS1200 (A) | AS-AS1200 (A) | A-UN1 | G-AS1200-Mn | AC1A | G-AS1200 | G-AS1200 | | | | AS-AS1200 | | | | |
| AK12M2Mn | 421433 | AC-AS1200 (A) | AS-AS1200 (A) | A-UN1 | G-AS1200-Mn | AC1A | G-AS1200 | G-AS1200 | | | | AS-AS1200 | | | | |
| AKM4 | 421437 | AW-ALU4106S | ALU-ALU4106S | A-UN1 | G-AS1200-Mn | AC1A | G-AS1200 | G-AS1200 | | | | AS-AS1200 | | | | |
| AL5 | 421438 | AW-ALU4106S | ALU-ALU4106S | A-UN1 | G-AS1200-Mn | AC1A | G-AS1200 | G-AS1200 | | | | AS-AS1200 | | | | |
| AD35 | 421439 | AW-ALU4106S | ALU-ALU4106S | A-UN1 | G-AS1200-Mn | AC1A | G-AS1200 | G-AS1200 | | | | AS-AS1200 | | | | |
| AM2 | 424412 | AW-AM2 | AM-AM2 | 4002 | P-AM2-Mn | 4002 | AM-AM2 | AM-AM2 | | | | AM-AM2 | | | | |
| AM3 | 424413 | AW-AM3 | AM-AM3 | 5154 A | P-AM3.5 | 5152 | AM-AM3.5 | AM-AM3.5 | | | | AM-AM3.5 | | | | |
| AM4.5 | 424415 | AW-AM4.5 | AM-AM4.5 | 5163 | P-AM4.4 | 5154 | AM-AM4.4 | AM-AM4.4 | | | | AM-AM4.4 | | | | |
| AMK | 424512 | AW-AMK | AM-AMK | 3103 | P-AMK.2Cu | 3003 | AM-AMK.2Cu | AM-AMK.2Cu | | | | AM-AMK.2Cu | | | | |
| AMK | 424518 | AW-AMK | AM-AMK | A-616 | P-AMK.2Cu | 3003 | AM-AMK.2Cu | AM-AMK.2Cu | | | | AM-AMK.2Cu | | | | |
| AM10 | 424519 | AW-AM10 | AM-AM10 | A-616B4 | P-AM10.2Cu | AD05 | G-AM10.2Cu | G-AM10.2Cu | | | | AM-AM10.2Cu | | | | |

Международные эквиваленты

| ГОСТ | (RUS) | (CZ) | (GB) | (EU) | (ISO) | (F) | (UNI) | (JIS) | (DIN) | (D) | (W-nr) | (PL) | (ONORM) | (S) | (GB) | (USA) | (E) |
|---------------------|-------|---------------------|------|------|-------|-------------------|--------------|------------------|-------|--------|--------|------|---------|------|--------|-----------------|-----|
| Успех 06 | | Успех 06 | | | | ZINC0025-25 | | XINCM025 20 S | | 1.4539 | | | | 2562 | | | |
| ZINACTV3-198FF | | ZINACTV3-198FF | | | | E-Z 6 NCTIV 25.15 | | XIN 021 2015 | | 1.4580 | | | | 2570 | | 994 LUN302080A | |
| Испух 000 HT | | Испух 000 HT | | | | Z18NC02-21 | | X18NC02P0221 | | 1.4870 | | | | | | 0.1183 | |
| G-X4HND538 18 | | G-X4HND538 18 | | | | | X159N0239 19 | SCH15 | | 1.467 | | | | | 330C11 | | |
| XINCMATI 31 20 | | XINCMATI 31 20 | | | | | | | | 1.409 | | | | | | N 01530 | |
| X12MCS 36 16 | | X12MCS 36 16 | | | | Z12MCS35-16 | | SUP330 | | 1.4864 | | | | | NA 15 | N 08400 | |
| XINCMATI 32 20 | | XINCMATI 32 20 | | | | | | | | 1.459 | | | | | | N 08451 | |
| XINCMATI 32 28 7 | | XINCMATI 32 28 7 | | | | Z12MCS31-27.03 | | XINCMATI 32 28 7 | | 1.4583 | | | | 2594 | | N 08108 | |
| XINCMATI 31 27 4 | | XINCMATI 31 27 4 | | | | | | | | 1.4583 | | | | | | AMS 5732 - 5737 | |
| A 286 | | A 286 | | | | Z400K00N0 | | X400K00N0 20 | | 1.408 | | | | | | | |
| X400K00N0 20 | | X400K00N0 20 | | | | | | | | | | | | | | | |
| N705L00 | | N705L00 | | | | N0220N0 | | N0220N0 | | | | | | | | | |
| NF51704D | | NF51704D | | | | | | | | | | | | | | | |
| NF546 | | NF546 | | | | | | | | | | | | | | | |
| N021M01A | | N021M01A | | | | | | | | | | | | | | | |
| N021M01B | | N021M01B | | | | | | | | | | | | | | | |
| N020C15M0AT | | N020C15M0AT | | | | | | | | | | | | | | | |
| NIMC1 13W | | NIMC1 13W | | | | | | | | | | | | | | | |
| N022M05Hb | | N022M05Hb | | | | | | | | | | | | | | | |
| Edo22NH0W71ak | | Edo22NH0W71ak | | | | | | | | | | | | | | | |
| Hastelloy C-4 | | Hastelloy C-4 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Hastelloy X | | Hastelloy X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Hastelloy B | | Hastelloy B | | | | | | | | | | | | | | | |
| Hastelloy C & C 276 | | Hastelloy C & C 276 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimonic C-263 | | Nimonic C-263 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimonic 90 | | Nimonic 90 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimonic PE 13 | | Nimonic PE 13 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimonic 115 | | Nimonic 115 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimonic 263/C263 | | Nimonic 263/C263 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimonic 100 | | Nimonic 100 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimonic PK33 | | Nimonic PK33 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimonic BFA | | Nimonic BFA | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimonic PE 15 | | Nimonic PE 15 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimonic PE 16 | | Nimonic PE 16 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimonic 75 | | Nimonic 75 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nimocast 842 | | Nimocast 842 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 600 | | Inconel 600 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 601 | | Inconel 601 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 617 | | Inconel 617 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 625 | | Inconel 625 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 690 | | Inconel 690 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 706 | | Inconel 706 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 713 | | Inconel 713 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 716 | | Inconel 716 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 722 | | Inconel 722 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel X-750 | | Inconel X-750 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel X-750 | | Inconel X-750 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 751 | | Inconel 751 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 825 | | Inconel 825 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 901 | | Inconel 901 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 41 | | Inconel 41 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 95 | | Inconel 95 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 617 | | Inconel 617 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 690 | | Inconel 690 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 706 | | Inconel 706 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 713 | | Inconel 713 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 716 | | Inconel 716 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 722 | | Inconel 722 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel X-750 | | Inconel X-750 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 751 | | Inconel 751 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 825 | | Inconel 825 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 901 | | Inconel 901 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 41 | | Inconel 41 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inconel 95 | | Inconel 95 | | | | | | | | | | | | | | | |

| ISO 513 | | S | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|------------------|-----|----|-----|-------------|-----|-----|------------------|-----|----------|----|-------|----|--------|---------------|---|
| Международные эквиваленты | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RUS | CZ | PRE | EN | ISO | F | I | J | D | D | W-nr | PN | ONORM | SS | BS | USA | E |
| ГОСТ | ČSN | GB | EN | ISO | AFNOR | UNI | JIS | DIN | DIN | W-nr | PN | ONORM | SS | BS | AMS/SAE | |
| | Marex 400 | | | | NU30 | | | NU30Bp | | 2.4369 | | | | | | |
| | Marex K-500 | | | | NU30 AT | | | NU30AI | | 2.4310 | | | | NA 118 | 4070 | |
| | Ultimet 500 | | | | NICKELBAT | | | NICKELBAT | | 2.0993 | | | | | AMS 5751 | |
| | Ultimet 710 | | | | NICK18TDA | | | NICK18MHT | | | | | | | | |
| | Ultimet 700 | | | | NICK20AT | | | NICK18C-MuAT1 | | 2.4036 | | | | | 5303 | |
| | Ultimet 710 | | | | NICK19eN | | | NICK19e19NiMo | | LW2.4600 | | | | | | |
| | Ultimet 720 | | | | NICK18K18TA | | | NICK18e18NiMo | | LW2.4600 | | | | | | |
| | Wipacloy | | | | NICK20K14 | | | NICK18e18NiMo | | LW2.4600 | | | | | AMS 5644 | |
| | Haynes 25 | | | | K120WN | | | K120WN | | LW2.49K4 | | | | | AMS 5759 | |
| | Haynes 188 | | | | K122WN | | | K122WN | | | | | | | AMS 5772 | |
| | Air Resist 213 | | | | K122WN | | | K122WN | | | | | | | AMS 5772 | |
| | Jialuoy 3104 | | | | | | | CO-CO20W1ANI | | | | | | | SS37C | |
| | Ti11 P1 | | | | | | | CO-CO20W1ANI | | | | | | | AMS 5772 | |
| | Ti11 P1 | | | | | | | Ti11 P1 | | 3.723 | | | | TP 1 | AMS 5220 | |
| | TiM 3 V 2-5 | | | | | | | TiM 3 V 2-5 | | 3.730 | | | | | | |
| | TiAlNi4 | | | | | | | TiAlNi4 | | | | | | | AMS R59401 | |
| | TiAlSi0.5 | | | | T-4E | | | TiAlSi0.5 | | 3.7115 | | | | | AMS R54550 | |
| | TiAlSi0.2 | | | | | | | TiAlSi0.2 | | 3.712 | | | | | | |
| | TiAlSi0.27-AM158 | | | | | | | TiAlSi0.27-AM158 | | 3.715 | | | | | AMS 54600 | |
| | TiAlSi0.4 | | | | T-4BV | | | TiAlSi0.4 | | 3.7165 | | | | | AMS R59400 | |
| | TiAlNi50.2 | | | | | | | TiAlNi50.2 | | 3.718 | | | | | | |
| | TiAlNi50.5 | | | | T-40E | | | TiAlNi50.5 | | 3.719 | | | | | TA 45-517A-57 | |

| Международные эквиваленты | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-------|-----------|--------|-----|-------|-------|-------|----------|----|-----|---|
| ISO 513 | RUS | CZ | PRE | EU | ISO | F | I | J | D | D | W-nr | PL | A | S | GB | USA | E |
| ГОСТ | ČSN | GB | EN | ISO | AFNOR | UNI | JIS | DIN | W-nr | PN | ONORM | SS | BS | AINI/SAE | | | |
| 30CrMnSi | 19 520.4 | 30CrMnSi | 30CrMnSi | 30CrMnSi | 30CrMnSi | 30CrMnSi | SK7 | 30CrMnSi | 1.2305 | WU8 | W300 | W300 | H10 | H10 | | | |
| 40CrMnSi | 19 522.4 | 40CrMnSi | 40CrMnSi | 40CrMnSi | 40CrMnSi | 40CrMnSi | SK16 | 40CrMnSi | 1.2343 | WU9 | W300 | W300 | H11 | H11 | | | |
| 40CrNiSi | 19 531.4 | 40CrNiSi | 40CrNiSi | 40CrNiSi | 40CrNiSi | 40CrNiSi | SK16 | 40CrNiSi | 1.2343 | WU9 | W300 | W300 | H11 | H11 | | | |
| 40CrNiSi2 | 19 544.4 | 40CrNiSi2 | 40CrNiSi2 | 40CrNiSi2 | 40CrNiSi2 | 40CrNiSi2 | SKF61 | 40CrNiSi2 | 1.2344 | WU9 | W302 | W302 | H13 | H13 | | | |
| 90CrV | 19 571.4 | 90CrV | 90CrV | 90CrV | 90CrV | 90CrV | SK12 | 90CrV | 1.2747 | WU9 | K 305 | K 305 | H 42 | H 42 | | | |
| 19 581.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 642.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 655.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 50CrNi | 19 662.4 | 50CrNi | 50CrNi | 50CrNi | 50CrNi | 50CrNi | SKT 4 | 50CrNi | 1.2711 | WU9 | W 502 | W 502 | L 6 | L 6 | | | |
| 19 675.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 678.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 710.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 714.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 770.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30CrNiSi | 19 721.4 | 30CrNiSi | 30CrNiSi | 30CrNiSi | 30CrNiSi | 30CrNiSi | SK35 | 30CrNiSi | 1.2581 | WU9 | W 100 | W 100 | H21 | H21 | | | |
| 19 723.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 50CrNiSi | 19 732.4 | 50CrNiSi | 50CrNiSi | 50CrNiSi | 50CrNiSi | 50CrNiSi | SKH6 | 50CrNiSi | 1.2542 | WU9 | W 103 | W 103 | H 21A | H 21A | | | |
| 50CrNiSi2 | 19 733.4 | 50CrNiSi2 | 50CrNiSi2 | 50CrNiSi2 | 50CrNiSi2 | 50CrNiSi2 | SKH6 | 50CrNiSi2 | 1.2542 | WU9 | W 103 | W 103 | H 21A | H 21A | | | |
| 19 740.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 802.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 810.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 824.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 830.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 832.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 855.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 856.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 858.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 861.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2881.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2887.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2891.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2893.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2895.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2897.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2898.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2899.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2900.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2901.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2902.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2903.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2904.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2905.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2906.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2907.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2908.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2909.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2910.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2911.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2912.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2913.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2914.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2915.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2916.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2917.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2918.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2919.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2920.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2921.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2922.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2923.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2924.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2925.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2926.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2927.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2928.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2929.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2930.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2931.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2932.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2933.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2934.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2935.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2936.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2937.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2938.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2939.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2940.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2941.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2942.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2943.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2944.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2945.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2946.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2947.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2948.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2949.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2950.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2951.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2952.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2953.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2954.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2955.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2956.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2957.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2958.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2959.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2960.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2961.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2962.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2963.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2964.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2965.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2966.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2967.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2968.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 2969.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ОБЗОР СИМВОЛОВ

1. ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

| | | | | |
|---|--|---|-----------------------------|-----------------------------------|
|  | Прямая канавка |  | Правая винтовая канавка 40° | Подробная информация см. стр. 156 |
|  | Прямая канавка с подточкой по передней поверхности |  | Правая винтовая канавка 45° | |
|  | Правая винтовая канавка 15° |  | Левая винтовая канавка 15° | |

2. КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

| | | | | |
|---|------------------------------------|---|---|-----------------------------------|
|  | Соответствует 1-му классу точности |  | Специальное поле допуска | Подробная информация см. стр. 157 |
|  | Соответствует 2-му классу точности |  | Специальное поле допуска | |
|  | Соответствует 3-му классу точности |  |  | |

3. ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ

| | | | | |
|---|----------------------|---|-------------------|-----------------------------------|
|  | Покрытие отсутствует |  | Покрытие TiAlN | Подробная информация см. стр. 153 |
|  | Покрытие TiN |  | Покрытие GLORYSOL | |
|  | Парооксидирование |  | Покрытие Ti-HARD | |
|  | Покрытие TiCN | | | |

4. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА

| | | | |
|---|--------|---|-------|
|  | Правое |  | Левое |
|---|--------|---|-------|

5. ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

| | | | |
|---|----------|---|--------|
|  | Сквозное |  | Глухое |
|---|----------|---|--------|

6. ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

| | | | | |
|---|------------------|---|------------------------------------|-----------------------------------|
|  | Заборный конус В |  | Заборный конус E | Подробная информация см. стр. 156 |
|  | Заборный конус С |  | Конкретное количество ниток резьбы | |
|  | Заборный конус D | | | |

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 |
|---|------------|

АССОРТИМЕНТ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЙ В КАТАЛОГЕ ТОРГОВОЙ МАРКИ «ИНКРОМ» ОТРАЖЕН НЕ ПОЛНОСТЬЮ. КАТАЛОГ ПОСТОЯННО ОБНОВЛЯЕТСЯ И ДОПОЛНЯЕТСЯ.

ВСЕ МАТЕРИАЛ, РАЗМЕЩЕННЫЙ В КАТАЛОГЕ НОСИТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ИНФОРМАЦИОННЫЙ ХАРАКТЕР И НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ДОГОВОРОМ ПУБЛИЧНОЙ ОФЕРТЫ.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В КОНСТРУКЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, МАТЕРИАЛЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПОКРЫТИЯ, ВНЕШНИЙ ВИД И КОМПЛЕКТАЦИЮ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.