

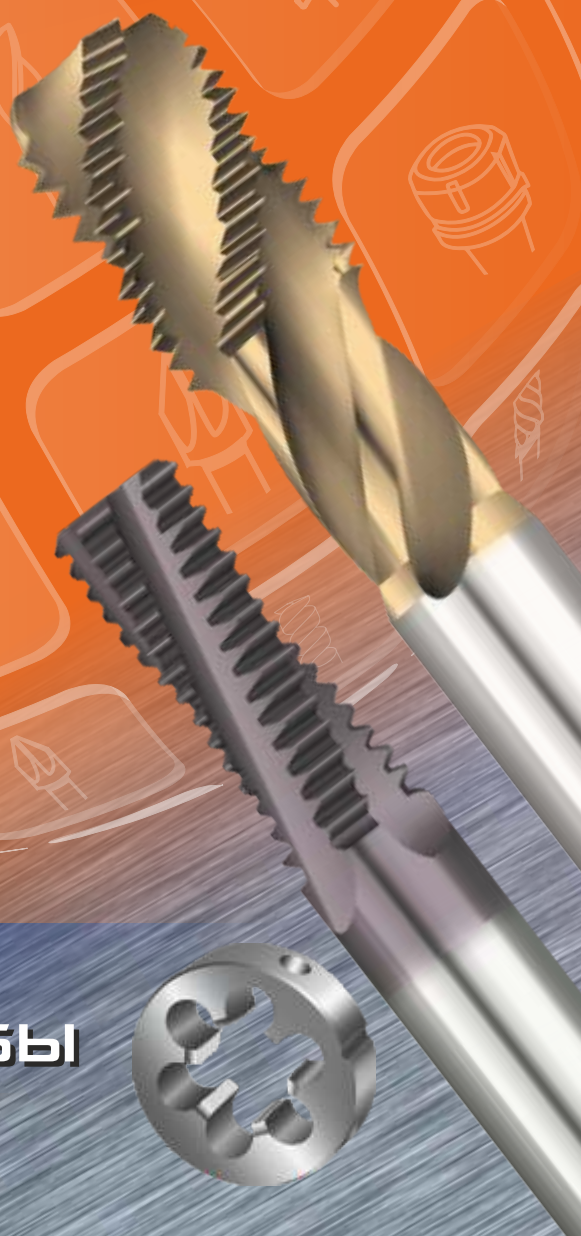
# ИНКРОМ®

2.1

ИНСТРУМЕНТ  
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

**ИНСТРУМЕНТ  
ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ**





## ***Уважаемый коллега!***

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

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

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

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

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

Вся продукция, выпускаемая под торговой маркой ИНКРОМ, изготавливается:

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

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

В других каталогах Вы найдете:

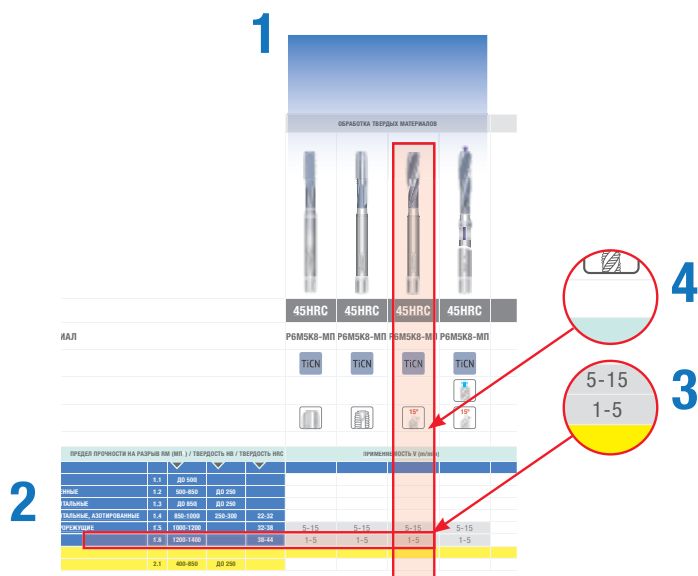
- **сверла быстрорежущие;**
- **сверла и фрезы твердосплавные;**
- **зенковки, цековки, развертки, зенкеры;**
- **фрезы концевые и насадные;**
- **оснастку станочную;**
- **твердосплавный инструмент для токарных автоматов продольного точения.**



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

### КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ КАТАЛОГОМ?

1. Выберите серию инструмента, исходя из предполагаемых групп обрабатываемых материалов и способа образования резьбы.
2. Выберите конкретную группу материалов, предполагаемых для обработки данным инструментом.
3. В области пересечения выбранной серии инструмента и группы материалов определите наиболее подходящий вариант исполнения инструмента исходя из типа обрабатываемого отверстия, покрытия и производительности.
4. Найдите в таблице номер страницы каталога, на которой расположен размерный ряд выбранного инструмента.
5. На указанной странице определите первую часть обозначения выбранного инструмента. в вертикальном столбце.
6. Вторую часть обозначения определите в горизонтальной строке, соответствующей необходимому размеру резьбы.



### ПРИМЕР:

Если вашим требованиям соответствует:

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



### Артикул для заказа:

**45HRC.KPT081.0030**

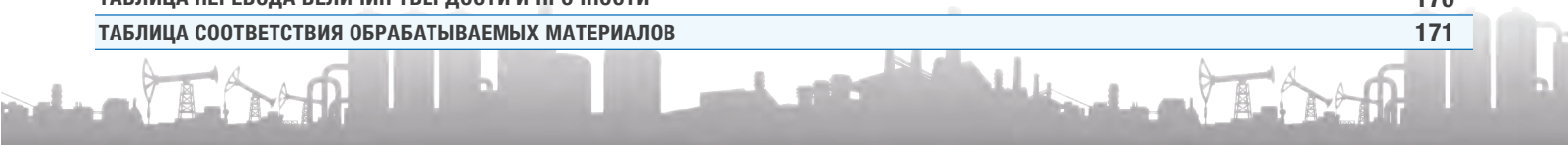
### ОПРЕДЕЛЕНИЕ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ

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

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



<b>СОДЕРЖАНИЕ</b>		стр.
ПОДБОР И ЗАКАЗ ИНСТРУМЕНТА		2
ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА		4
СЕРИИ ИНСТРУМЕНТА		6
<b>НОВИНКИ. МЕТЧИКИ STVA, STRONG TAP</b>		7
<b>ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ МЕТЧИКИ. ОБЗОР НОМЕНКЛАТУРЫ И ПРИМЕНЯЕМОСТИ</b>		8
<b>МЕТЧИКИ STVA</b>		10
<b>МЕТЧИКИ STRONG TAP</b>		14
<b>НОВИНКИ. ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШКИ</b>		19
<b>ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. МЕТЧИКИ</b>		23
ОБЗОР НОМЕНКЛАТУРЫ И ПРИМЕНЯЕМОСТИ ИНСТРУМЕНТА		24
МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ КОМПЛЕКТНЫЕ И ШТУЧНЫЕ. ГОСТ 3266, DIN 352/2181, ISO 529	850/INOX/45HRC/55HRC	40
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ		59
ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа	850	59
ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 371/376/374		62
ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1000 МПа	INOX	71
ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)	1200	76
ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ	TITAN	80
ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ	45HRC/60HRC	84
ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ	GUSS	91
ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ	ALG/AL600/BRASS	94
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ. УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА	SYNC	101
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ	FORM	110
МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ. ОБЩАЯ ОБРАБОТКА	850EL	116
МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ	500/850	119
<b>ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. ПЛАШКИ</b>		123
ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ	500/850/INOX/SUP-Inox/BRASS	124
ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ КРУГЛЫЕ	FORM	135
РЕЗЬБОФРЕЗЫ	UNI/ALG	138
<b>ДЕРЖАТЕЛИ И УДЛИНИТЕЛИ РЕЗЬБОНЕРЕЗНОГО ИНСТРУМЕНТА</b>		145
УДЛИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ		146
ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ РЕВЕРСИВНЫЕ		147
ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК СТАНОЧНЫЕ		147
<b>ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ</b>		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.
<b>НОВИНКА!</b> STVA	Усовершенствованная серия метчиков общего применения. Обработка всех видов сталей до 1000 МПа включительно, нержавеющей сталей, чугунов и сплавов цветных металлов. До 2-х раз более высокая стойкость по сравнению с другими метчиками общего применения.
850AZ	Метчики с шахматным расположением зубьев для нарезания резьбы в сквозных отверстиях деталей из низколегированных, конструкционных и автоматных сталей с пределом прочности до 850 МПа, сплавов цветных металлов, термопластов. Возможна обработка нержавеющей стали.
INOX	Обработка нержавеющей, кислотоупорных, высоколегированных сталей с пределом прочности до 1000 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов.
<b>НОВИНКА!</b> SUP-INOX	Специальное исполнение круглых плашек для высокопроизводительной обработки следующих материалов: нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа, алюминиевых сплавов. Возможна обработка титановых и никелевых сплавов при условии хорошего охлаждения.
1200	Основное назначение — обработка труднообрабатываемых, высоколегированных и инструментальных сталей с пределом прочности 850–1200 МПа и твердостью до 38 HRC. Универсальные метчики для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей до 500 и до 850 МПа, нержавеющей, кислотоупорных, высоколегированных сталей до 1200 МПа, чугунов, алюминиевых сплавов. Возможна обработка сплавов других цветных металлов.
<b>НОВИНКА!</b> STT	Strong Tap - первый выбор для высокопроизводительной обработки всех групп материалов, кроме закаленных сталей. В равной мере эффективная обработка всех групп сталей, в т.ч. сталей до 45 HRC, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов. Возможна обработка титанов и жаропрочных сплавов. Работа как в режиме «жесткого» резьбонарезания, так и в режиме обычного резьбонарезания.
TITAN	Обработка титановых сплавов и никеля, сталей с пределом прочности до 1400 МПа и duplexных нержавеющей сталей. Возможна обработка медно-цинковых и медно-оловянных сплавов, дающих длинную стружку.
TITAN AZ	Метчики с шахматным расположением зубьев и левой стружечной канавкой для обработки сквозных отверстий в титановых сплавах и никеле, сталях с пределом прочности 850–1400 МПа. Возможна обработка алюминиевых сплавов.
TINOX	Специальное исполнение для обработки титановых сплавов и нержавеющей сталей.
45HRC	Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности 1000–1400 МПа и сталей твердостью до 45 HRC. Возможна обработка чугунов и латуней, дающих короткую стружку.
55HRC	Специальное исполнение для обработки труднообрабатываемых материалов твердостью до 55 HRC.
60HRC	Твердосплавные метчики для обработки закаленных сталей твердостью до 60 HRC.
GUSS	Обработка серых чугунов и чугунов со сфероидальным графитом и алюминиевых сплавов. Возможна обработка магниевых сплавов, дуропластов и армированных пластиков.
ALG	Обработка сплавов алюминия. Возможна обработка серых чугунов.
AL600	Обработка алюминия. Возможна обработка сталей с пределом прочности до 600 МПа.
BRASS	Обработка латуней и бронз, дающих короткую стружку.
SYNC	Для нарезания резьбы на станках с ЧПУ в режиме «жесткого резьбонарезания». Обработка широкого спектра материалов: сталей, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.
FORMA	Метчики бесстружечные для обработки материалов с высокой адгезией.
FORMN	Метчики бесстружечные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для материалов с пластичностью более 10%.
FORMC	Метчики бесстружечные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для обработки материалов с пониженной вязкостью.
FORMU	Метчики бесстружечные твердосплавные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.
FORMD	Плашки резьбонакатные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.
UNI	Универсальное применение. Высокопроизводительная, высокоэффективная обработка всех сталей до 1200 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, титановых сплавов и никеля.



ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ  
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

НОВИНКИ

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.
<b>СЕРИЯ</b>					P6M6K5	P6M6K5	P6M6K5	P6M6K5
<b>ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ</b>								
<b>ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ</b>								
<b>КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ</b>					6H	6H	6H	6H
<b>ПОКРЫТИЕ</b>					Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD
<b>ИСПОЛНЕНИЕ</b>								
<b>ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ</b>								
<b>ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА</b>					B	C	B	C
<b>СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА</b>					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<sub>c</sub> м/мин - основное применение1-4 - V<sub>c</sub> м/мин - возможное применение

ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЕ МЕТЧИКИ *Strong Tap* P K M N S

STT. KPT245.	STT. KPT247.	STT. KPT244.	STT. KPT248.	STT. KPT246.	STT. KPT249.	STT. KPT252.	STT. KPT253.	STT. KPT254.	STT. KPT255.
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
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**

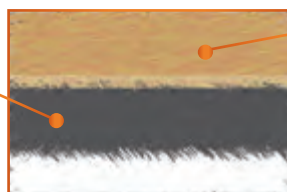
### ОСОБЕННОСТИ ИНСТРУМЕНТА

- 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<sub>0,05</sub> 4. Цвет покрытия золотистый

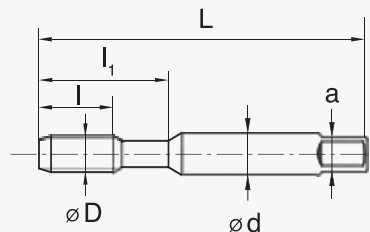
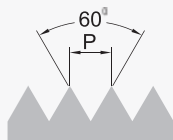
5. Коэффициент трения по стали 0,3

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

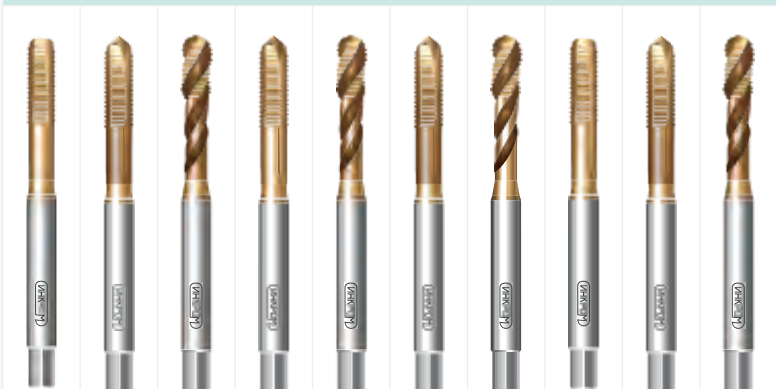
Метчики машинные высокопроизводительные



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-371



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5									
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	[Icons of different hole types]									
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6H 6H 6H 6G 6G 7G 7G 6H 6H 6H									
ПОКРЫТИЕ	Ti-HARD Ti-HARD Ti-HARD Ti-HARD Ti-HARD Ti-HARD Ti-HARD Ti-HARD Ti-HARD Ti-HARD									
ИСПОЛНЕНИЕ	[Icons of different drill bit types]									
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	[Icons of different chip breaker types]									
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	C B C B C B C C B C									

M/MF	P	I MM		L1	L	ød	a	øD	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

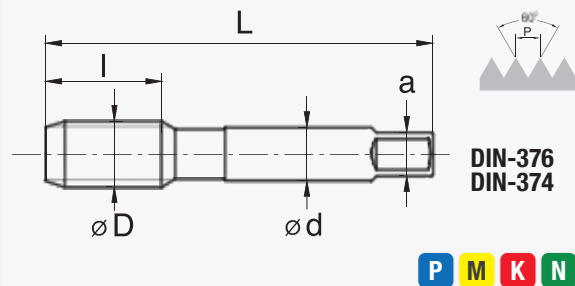


M

Метчики машинные высокопроизводительные

STVA

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги



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

M/MF	øD	P	I мм		L мм	ød	a		КОД КОД	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	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	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○

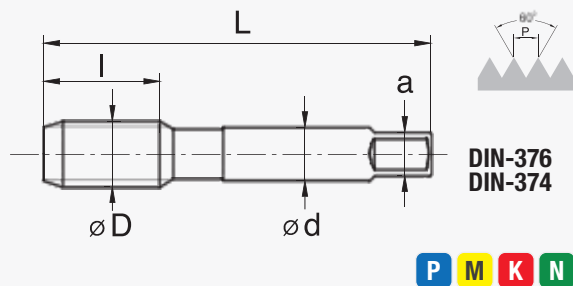
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, 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	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ										
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6H	6H	6H	6G	6G	7G	7G	6H	6H	6H
ПОКРЫТИЕ	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD
ИСПОЛНЕНИЕ										
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ										
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	C	B	C	B	C	B	C	C	B	C

M/MF øD	P	I мм		L мм	ød	a		КОД КОД	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.
									KPT317.	KPT267.	KPT265.	KPT420.	KPT421.	KPT422.	KPT423.	KPT424.	KPT425.	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<sub>0,05</sub> 4. Цвет покрытия темно-серый

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



Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



**P M K N S**

*Strong Tap*

**M**

**MF**



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K8-MП	P6M5K8-MП	P6M5K8-MП
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ			
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ	GLS	GLS	GLS
ИСПОЛНЕНИЕ			
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ			
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>E</b>

M øD	P	l мм	l <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код	код	STT.KPT245.	STT.KPT244.	STT.KPT246.
M 1	0,25	6	13,0	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	9	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**

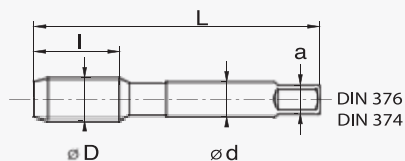
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):  
**STVA.KPT264.0103**  
 КОД СЕРИИ    КОД РАЗМЕРА



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**

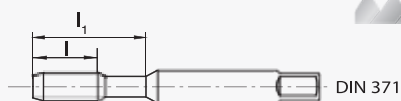
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

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

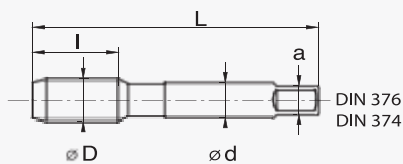
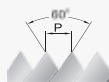
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, 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 øD	P	I мм	L мм	ød <sub>2</sub>	a		КОД	КОД	STT.KPT253.	STT.KPT334.	STT.KPT255.
M 8	1,25	15	90	6,0	4,9	6,8	.0080		○	○	○
MF 8	1,0	10	90	6,0	4,9	7,0	.0083	○	○	○	○
M 10	1,5	17	100	7,0	5,5	8,5	.0100	○	○	○	○
MF 10	0,75	10	90	7,0	5,5	9,2	.0102	○	○	○	○
MF 10	1,0	10	90	7,0	5,5	9,0	.0103	○	○	○	○
MF 10	1,25	17	100	7,0	5,5	8,5	.0104	○	○	○	○
M 12	1,75	18	110	9,0	7,0	10,2	.0120	○	○	○	○
MF 12	1,0	10	100	9,0	7,0	11,0	.0123	○	○	○	○
MF 12	1,25	15	100	9,0	7,0	10,8	.0124	○	○	○	○
MF 12	1,5	15	100	9,0	7,0	10,5	.0125	○	○	○	○
M 14	2,0	20	110	11,0	9,0	12,0	.0140	○	○	○	○
MF 14	1,0	10	100	11,0	9,0	13,0	.0143	○	○	○	○
MF 14	1,25	15	100	11,0	9,0	12,8	.0144	○	○	○	○
MF 14	1,5	15	100	11,0	9,0	12,5	.0145	○	○	○	○
MF 15	1,0	10	100	12,0	9,0	14,0	.0153	○	○	○	○
M 16	2,0	20	110	12,0	9,0	14,0	.0160	○	○	○	○
MF 16	1,0	10	100	12,0	9,0	15,0	.0163	○	○	○	○
MF 16	1,5	15	100	12,0	9,0	14,5	.0165	○	○	○	○
M 18	2,5	25	125	14,0	11,0	15,5	.0180	○	○	○	○
MF 18	1,0	13	110	14,0	11,0	17,0	.0183	○	○	○	○
MF 18	1,5	17	110	14,0	11,0	16,5	.0185	○	○	○	○
MF 18	2,0	20	125	14,0	11,0	16,0	.0186	○	○	○	○
M 20	2,5	25	140	16,0	12,0	17,5	.0200	○	○	○	○
MF 20	1,0	13	125	16,0	12,0	19,0	.0203	○	○	○	○
MF 20	1,5	17	125	16,0	12,0	18,5	.0205	○	○	○	○
MF 20	2,0	20	140	16,0	12,0	18,0	.0206	○	○	○	○
M 22	2,5	25	140	18,0	14,5	19,5	.0220	○	○	○	○
MF 22	1,0	13	125	18,0	14,5	21,0	.0223	○	○	○	○
MF 22	1,5	17	125	18,0	14,5	20,5	.0225	○	○	○	○
MF 22	2,0	20	140	18,0	14,5	20,0	.0226	○	○	○	○
M 24	3,0	30	160	18,0	14,5	21,0	.0240	○	○	○	○
MF 24	1,0	13	140	18,0	14,5	23,0	.0243	○	○	○	○
MF 24	1,5	20	140	18,0	14,5	22,5	.0245	○	○	○	○
MF 24	2,0	20	140	18,0	14,5	22,0	.0246	○	○	○	○
M 27	3,0	30	160	20,0	16,0	24,0	.0270	○	○	○	○
M 30	3,5	35	180	22,0	18,0	26,5	.0300	○	○	○	○
M 33	3,5	35	180	25,0	20,0	29,5	.0330	○	○	○	○
M 36	4,0	40	200	28,0	22,0	32,0	.0360	○	○	○	○

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**ИНКРОМ**<sup>®</sup>

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

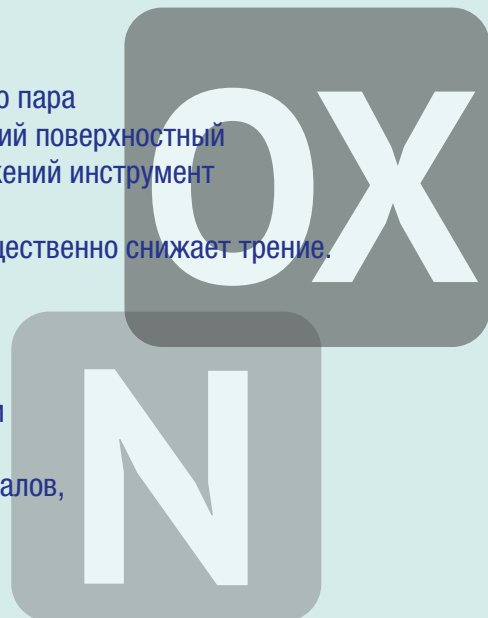
## Оксидирование

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.

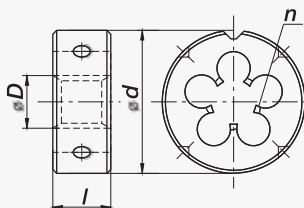
## Азотирование

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.



## 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		КОД КОД	TINOX.KPD016.	M øD	P	l мм	ød	n		КОД КОД	TINOX.KPD016.
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

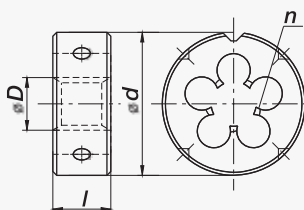
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

**TINOX.KPD016\_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		КОД КОД	TINOX.KPD016.	M øD	P	l мм	ød	n		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 М3-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 МАШИНО-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 (m/min)
P	СТАЛИ				
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ				
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250	
K	ЧУГУНЫ				
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260	
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ				
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120	
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120	
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180	
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10			
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11			
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12			
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ				
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ				
H	45-50 HRC	6.1		45-50	
H	50-55 HRC	6.2		50-55	
H	55-60 HRC	6.3		55-60	

ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

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

МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ



**TiNOX.**

**INOX.**

**45HRC.**

**850.**

**55HRC.**

**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



45-51

59-69

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)

				5-20		10-20	10-20	5-20	5-20	5-20	5-20	10-35
				5-20		10-20	15-25	5-20	5-20	5-20	5-20	10-35
							15-25	5-20	5-20	5-20	5-20	10-30
							5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	10-30
					1-4							
								5-10	5-10	5-10	5-10	5-20
								5-10	5-10	5-10	5-10	5-20
								5-10	5-10	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
												15-25
												15-25
				6-15		5-15						
								10-20	10-20	10-20	10-20	10-25
							10-15	10-20	10-20	10-20	10-20	10-25
								10-20	10-20	10-20	10-20	10-25
					1-4							
					1-4							

## МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ.  
ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ

СЕРИЯ		850.		850 AZ.		850 AZ.		850 AZ.	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ		P6M5K5 HSSE		P6M5K5 HSSE		P6M5K5 HSSE		P6M5K5 HSSE	
ПОКРЫТИЕ		TiN		○		OX		TiN	
ИСПОЛНЕНИЕ				Az		Az		Az	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ									
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				







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



## МЕТЧИКИ

## ОБРАБОТКА ТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ



СЕРИЯ					45HRC	45HRC	45HRC	45HRC
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ПОКРЫТИЕ					TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N
ИСПОЛНЕНИЕ								
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ								
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
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		10-20	10-20	10-20
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		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
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
H	50-55 HRC	6.2			50-55			
H	55-60 HRC	6.3			55-60			






## МЕТЧИКИ

## ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



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

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
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							
30-70				10-25	10-25	15-35	15-35	15-35	15-35
30-70				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						
50-70				5-15	5-15	10-30	10-30	10-30	10-30
5-20									

## МЕТЧИКИ

## МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ



FORMN

FORMN

FORMN

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

TiN

TiCN

TiCN



СЕРИЯ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

110–115

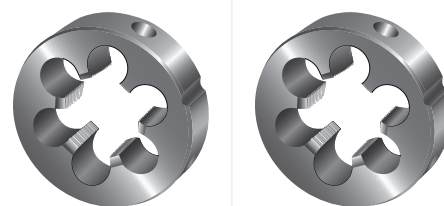
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (м/мин)		
P	СТАЛИ						
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		20-40	20-40	20-50
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	20-40	20-40	20-50
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 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		
<b>FORMC</b>	<b>FORMU</b>	<b>850EL</b>	<b>850EL</b>	<b>850EL</b>	<b>500</b>	<b>850</b>	<b>850</b>
P6M5K8-МП HSSE-PM	VHM	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	X12Ф1 CS	P6M5 HSS	P6M5K5 HSSCo5
<b>110-115</b>		<b>116-117</b>			<b>119-121</b>		
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)	
<b>P</b>	<b>СТАЛИ</b>					
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	22-32	1-3
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38	
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44	
<b>M</b>	<b>НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ</b>					
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
<b>K</b>	<b>ЧУГУНЫ</b>					
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
<b>N</b>	<b>ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ</b>					
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				
<b>S</b>	<b>ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ</b>					
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	
<b>H</b>	<b>ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ</b>					
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

		ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ		ДЛЯ ЛАТУНЕЙ И БРОНЗ	НАКАТНЫЕ	
						
		<b>850</b>	<b>INOX</b>	<b>S-INOX</b>	<b>BRASS</b>	<b>FORMD</b>
		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			

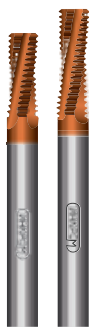
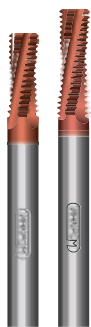
## РЕЗЬБОФРЕЗЫ

## 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

13-230

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

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 машинно-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. Не рекомендуется машинное нарезание резьбы.

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 машинно-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. Возможно машинное нарезание резьбы.

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 машинно-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. Возможно машинное нарезание резьбы.

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



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



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

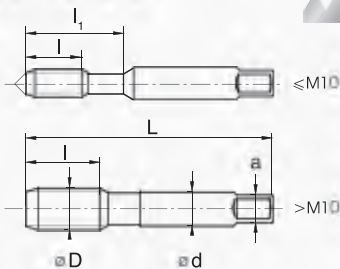


ИСПОЛНЕНИЕ

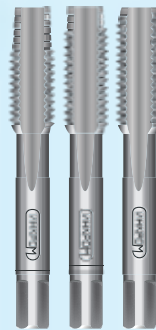
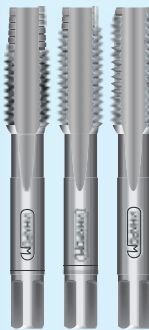
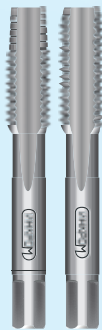


**МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ  
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**

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



**КОМПЛЕКТНЫЕ**



КОД

850.KPT  
230.

850.KPT  
178.

850.KPT  
177.

850.KPT  
187.

850.KPT  
188.

СТАНДАРТ

ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

X12F1

P6M5

P6M5

P6M5

P6M5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

2  
(6H)

2 (6H) 1\* (4H)

2 (6H) 1\* (4H)

2 (6H)

2 (6H)

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

8P/2P

8P/2P

8P/4P/2P

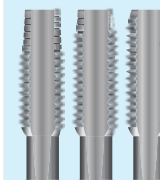
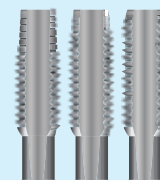
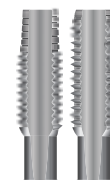
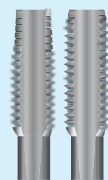
8P/2P

8P/4P/2P

M øD	P	I мм	I <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код					
M 1	0,25	5,5		32	2,5	2,1	0,75	.0010					
M 1,1	0,25	5,5		32	2,5	2,1	0,85	.0011					
M 1,2	0,25	5,5		32	2,5	2,1	0,95	.0012					
M 1,4	0,3	7		32	2,5	2,1	1,1	.0014					
M 1,6	0,35	8		32	2,5	2,1	1,25	.0016					
M 1,7	0,35	8		32	2,5	2,1	1,3	.0017					
M 1,8	0,35	8		32	2,5	2,1	1,45	.0018					
M 2	0,4	8	13,5	36	2,5	2	1,6	.0020	○			●	
M 2	0,25	8	13,5	36	2,5	2	1,75	.0021	○				
M 2,2	0,45	9,5	15,5	41	2,8	2,24	1,75	.0022	○				
M 2,3	0,4	9,5	15,5	41	2,8	2,24	1,9	.0023	○				
M 2,5	0,45	9,5	15,5	41	2,8	2,24	2,05	.0025	○			●	
M 2,6	0,45	9,5	15,5	41	2,8	2,24	2,1	.0026	○				
M 3	0,5	11	19	48	3,15	2,5	2,5	.0030	○		●	●	
M 3,5	0,6	13	19	50	3,55	2,8	2,9	.0035	○				○
M 4	0,7	13	22	53	4	3,15	3,3	.0040	○		●	●	○
M 4	0,5	13	22	53	4	3,15	3,5	.0041	○		●	●	○
M 4,5	0,75	13	22	53	4,5	3,55	3,8	.0045	○				○
M 4,5	0,5	13	22	53	4,5	3,55	4	.0046	○				○
M 5	0,8	16	26	58	5	4	4,2	.0050	○		●	●	○
M 5	0,5	16	26	58	5	4	4,5	.0051	○		●	●	○
M 5,5	0,5	17	27	62	5,6	4,5	5	.0056	○				○
M 6	1	19	29	66	6,3	5	5	.0060	○		●	●	○
M 6	0,5	19	29	66	6,3	5	5,5	.0061	○				○
M 6	0,75	19	29	66	6,3	5	5,2	.0062	○		●	●	○
M 7	1	19	29	66	7,1	5,6	6	.0070	○				○
M 7	0,75	19	29	66	7,1	5,6	6,2	.0072	○				○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ 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 МАШИННО-РУЧНЫЕ  
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**
**КОМПЛЕКТНЫЕ**


КОД										850.КРТ 230.	850.КРТ 178.	850.КРТ 177.	850.КРТ 187.	850.КРТ 188.
СТАНДАРТ										ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181				
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										X12Ф1	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ														
ПОКРЫТИЕ														
ИСПОЛНЕНИЕ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										8P/2P	8P/2P	8P/4P/2P	8P/2P	8P/4P/2P
M	P	I	I <sub>1</sub>	L	∅d	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 МАШИННО-РУЧНЫЕ  
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**

**КОМПЛЕКТНЫЕ**



КОД	850.KPT 230.	850.KPT 178.	850.KPT 177.	850.KPT 187.	850.KPT 188.
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 øD	P	L мм	L <sub>1</sub> мм	L мм	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





ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ



№ 1 8Р  
№ 2 4Р  
№ 3 2Р

Метчики машинно-ручные. Комплекты из трех штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП с повышенной теплостойкостью без износостойкого покрытия. Благодаря свойствам порошковой стали метчики имеют высокую размерную стойкость и стойкость режущей кромки. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки нержавеющей стали, возможна обработка жаропрочных сплавов на основе титана и никеля. Примечание: размеры от M1 до M2,5.

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

TINOX.KPT233.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX 4HX* * до M1,4 вкл
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ



№ 1 8Р  
№ 2 4Р  
№ 3 2Р

Метчики машинно-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, пластика. Возможно машинное нарезание резьбы. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества.

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



№ 1

INOX.KPT179.

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

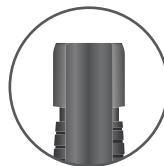


№ 1 8Р  
№ 2 4Р  
№ 3 2Р

Метчики машинно-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, пластика. Возможно машинное нарезание резьбы. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта.

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



№ 1

INOX.KPT169.

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

SP — ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТЧИКОВ С ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ

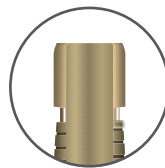
SP

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



№ 1 8P  
№ 2 4P  
№ 3 2P

Метчики машинно-ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 с повышенной термостойкостью с инновационным двухслойным износостойким покрытием Ti-HARD. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки нержавеющей, кислотостойких сталей, сталей до 1200 МПа, возможна обработка сплавов цветных металлов, пластиков. Возможно машинное нарезание резьбы. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта.



№ 1

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

**ОСНОВНОЙ ШАГ (M) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК**  
**МЕЛКИЕ ШАГИ (MF) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК**

INOX.KPT181.

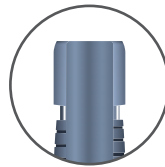
СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	Ti-HARD
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	 
ИСПОЛНЕНИЕ	№ 1 с цапфой

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1400 МПа И МАТЕРИАЛОВ ДО 45 HRC



№ 1 8P  
№ 2 4P  
№ 3 2-3P

Метчики машинно-ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MP 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.





№ 1

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

**ОСНОВНОЙ ШАГ (M) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК**  
**МЕЛКИЕ ШАГИ (MF) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК**

45HRC.KPT176.

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

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ МЕТЧИКОВ 45 HRC

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

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

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



Метчики ручные. Комплекты из двух штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 легированная кобальтом без износостойкого покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка материалов до 1200 МПа и твердостью до 38HRC.

№ 1  
8P

№ 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 (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	
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.

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	
ИСПОЛНЕНИЕ	

**ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 55 HRC**



4-5P

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.

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

**55HRC.KPT176F.**

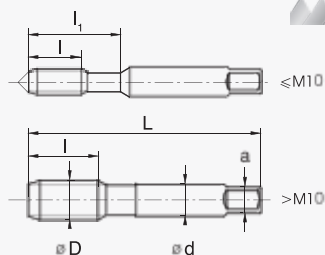
СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	

**Для заказа какого-либо метчика из любого комплекта добавьте к обозначению комплекта номер метчика в комплекте**



## МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



### КОМПЛЕКТНЫЕ\*



КОД		1200.KPT285.		1200.KPT320.		INOX. KPT179.		INOX. KPT169.		INOX. KPT181.											
СТАНДАРТ		DIN 352/2181		DIN 352		DIN 352/2181															
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ		HSSE (P6M5K5)				HSSE (P6M5K5)															
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																					
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ		2 (6H)		2 (6H)		6H		6HX		6HX											
ПОКРЫТИЕ								OX		Ti-HARD											
ИСПОЛНЕНИЕ																					
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА		8P/2P		8P/4P/3P		8P/4P/3P		8P/4P/3P		8P/4P/3P											
M øD	P	l мм		l <sub>1</sub> мм		L мм	ød	a		код											
		1200	INOX	1200	INOX						1200	INOX	1200	INOX	1200	INOX					
M 1	0,25					40	2,5	2,1	0,75	.0010											
M 1,2	0,25					40	2,5	2,1	0,95	.0012											
M 1,4	0,3					40	2,5	2,1	1,1	.0014											
M 1,6	0,35					40	2,5	2,1	1,25	.0016											
M 1,7	0,35					40	2,5	2,1	1,35	.0017											
M 1,8	0,35					40	2,5	2,1	1,45	.0018											
M 2	0,4	8	10			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	9	10			40	2,8	2,1	2,05	.0025	○		○								
M 2,5	0,45					45	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	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	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	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	16			27	56	6	4,9	5	.0060	○		○							○
MF6	0,5		16			24	56	6	4,9	5,2	.0061			○							○
MF6	0,75	14	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	22			63	6	4,9	6,8		.0080	○		○							○
MF 8	0,75	19	20			50	6	4,9	7,2		.0082	○		○							○
MF 8	1	22	20			56	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

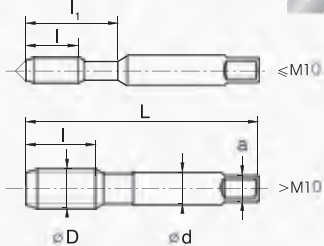
\*\*\* Метчики размером до M 1,4 включительно имеют поле допуска 4H

**МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ ДЛЯ  
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ**

КОМПЛЕКТНЫЕ\*

ШТУЧНЫЕ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



КОД	TiNOX. KPT233.	45HRC. KPT176.	1200. KPT285F.	INOX. KPT179F.	INOX. KPT169F.	INOX. KPT181F.	55HRC. KPT176F.
СТАНДАРТ	DIN 352	≈DIN 352/2181		DIN 352/2181			≈DIN 352
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП		P6M5K5	HSSE (P6M5K5)		P6M5K8-МП	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ							
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX 1*** (4H)		6HX	2 (6H)	6H	6HX 6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ			TiCN			OX TiN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ							
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	8P/4P/3P		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	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	40	2,8	2,1	2,05	.0025	○					●				
M 2,5	0,45	9,5		45	2,8	2,1	2,05	.0025	○									
M 2,6	0,45	9,5		45	2,8	2,1	2,15	.0026	○									
M 3	0,5	10	10	18	40	3,5	2,7	2,5	.0030	○				○	●	●		
M 3,5	0,6	12	20	45	4	3	2,9	.0035	○	○				○	○	○		
M 4	0,7	12	15	21	45	4,5	3,4	3,3	.0040	○	●			○	●	●		○
MF4	0,5	12	15	21	45	4,5	3,4	3,5	.0041	○	○			○	○	○		
M 4,5	0,75	13	24	50	6	4,9	3,8	.0045	○	○				○	○	○		
MF4,5	0,5	13	24	50	6	4,9	4	.0046	○	○				○	○	○		
M 5	0,8	14	18	24	50	6	4,9	4,2	.0050	○	○			○	○	○		○
MF5	0,5	14	18	24	50	6	4,9	4,5	.0051	○	○			○	○	○		○
M 6	1	16	20	27	56	6	4,9	5	.0060	○	○			○	○	○		○
MF6	0,5	16	20	27	56	6	4,9	5,2	.0061	○	○			○	○	○		○
MF6	0,75	16	20	27	56	6	4,9	5,2	.0062	○	○			○	○	○		○
M 7	1	18		56	6	4,9	6	.0070	○	○				○	○	○		○
MF7	0,75	18		56	6	4,9	6,2	.0072	○	○				○	○	○		○
M 8	1,25	20	23	63	6	4,9	6,8	.0080	○	○				○	○	○		○
MF8	0,75	20	17	63	6	4,9	7,2	.0082	○	○				○	○	○		○
MF8	1	20	17	63	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	○	○				○	○	○		○

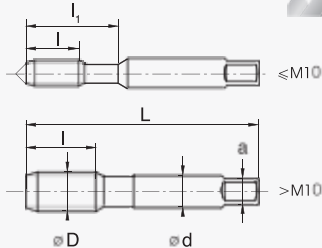
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкий шаг.



**КОМПЛЕКТНЫЕ\***



КОД	1200.KPT285.	1200.KPT320.	INOX. KPT179.	INOX. KPT169.	INOX. KPT181.
СТАНДАРТ	DIN 352/2181	DIN 352	DIN 352/2181		
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5		HSSE (P6M5K5)		
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ					
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	2 (6H)	2 (6H)	6H	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ					
ИСПОЛНЕНИЕ					
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	8P/2P	8P/4P/3P	8P/4P/3P	8P/4P/3P	8P/4P/3P

M øD	P	I мм		I <sub>1</sub> мм		L мм	ød	a		код						
		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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

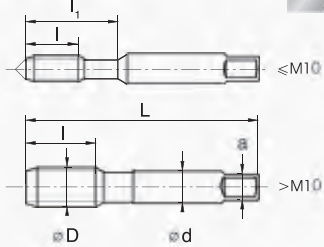
\* Для метчиков с основным шагом резьбы (M) комплект состоит из трех (двух) метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (MF) комплект состоит из двух метчиков

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



**МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ ДЛЯ  
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ**

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкий шаг.



**КОМПЛЕКТНЫЕ\***

**ШТУЧНЫЕ**



КОД	TINOX. KPT233.	45HRC. KPT176.	1200. KPT285F.	INOX. KPT179F.	INOX. KPT169F.	INOX. KPT181F.	55HRC. KPT176F.
СТАНДАРТ	DIN 352	≈DIN 352/2181	DIN 352/2181			≈DIN 352	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП		P6M5K5	HSSE (P6M5K5)		P6M5K8-МП	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ							
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	1*** (4H)	6HX	2 (6H)	6H	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ		TiCN				OX	TiN
ИСПОЛНЕНИЕ	8P/4P/3P		8P/4P/2-3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P

M	øD	P	I мм		L	ød	a		код
			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			OX	Ti-HARD	TiCN
	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



4P

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.

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



4-5P

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.

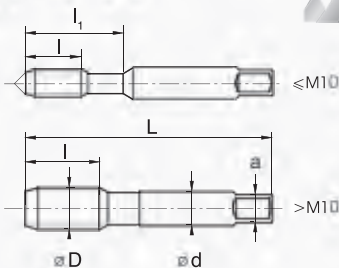
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

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**



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

M øD	P	l мм	l <sub>1</sub> 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 <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код		
M 14	0,75	18		70	11	9	13,2	.0142	●	○
M 14	1	18		70	11	9	13	.0143	●	○
M 14	1,25	20		70	11	9	12,8	.0144	●	○
M 14	1,5	20		70	11	9	12,5	.0145	●	○
M 15	1	18		70	12	9	14	.0153	●	○
M 15	1,5	20		70	12	9	13,5	.0155	●	○
M 16	2	27		80	12	9	14	.0160	●	○
M 16	0,5	18		70	12	9	15,5	.0161	●	○
M 16	0,75	18		70	12	9	15,2	.0162	●	○
M 16	1	18		70	12	9	15	.0163	●	○
M 16	1,25	18		70	12	9	15	.0164	●	○
M 16	1,5	20		70	12	9	14,5	.0165	●	○
M 17	1	18		80	12	9	16	.0173	●	○
M 17	1,5	22		80	12	9	15,5	.0175	●	○
M 18	2,5	30		95	14	11	15,5	.0180	●	○
M 18	1	18		80	14	11	17	.0183	●	○
M 18	1,5	22		80	14	11	16,5	.0185	●	○
M 18	2	22		80	14	11	16	.0186	●	○
M 20	2,5	32		95	16	12	17,5	.0200	●	○
M 20	1	18		80	16	12	19	.0203	●	○
M 20	1,5	22		80	16	12	18,5	.0205	●	○
M 20	2	22		80	16	12	18	.0206	●	○
M 22	2,5	32		100	18	14,5	19,5	.0220	●	○
M 22	1	18		80	18	14,5	21	.0223	●	○
M 22	1,5	22		80	18	14,5	20,5	.0225	●	○
M 22	2	22		80	18	14,5	20	.0226	●	○
M 24	3	34		110	18	14,5	21	.0240	●	○
M 24	1	18		90	18	14,5	23	.0243	●	○
M 24	1,5	22		90	18	14,5	22,5	.0245	●	○
M 24	2	22		90	18	14,5	22	.0246	●	○
M 25	1	18		90	18	14,5	24	.0253	●	○
M 25	1,5	22		90	18	14,5	23,5	.0255	●	○
M 25	2	22		90	18	14,5	23	.0256	●	○
M 26	1,5	22		90	18	14,5	24,5	.0265	●	○
M 27	3	36		110	20	16	24	.0270	●	○
M 27	1	22		90	20	16	26	.0273	●	○
M 27	1,5	22		90	20	16	25,5	.0275	●	○
M 27	2	22		90	20	16	25	.0276	●	○
M 28	1	20		90	20	16	27	.0283	●	○
M 28	1,5	22		90	20	16	26,5	.0285	●	○
M 28	2	22		90	20	16	26	.0286	●	○
M 30	3,5	40		125	22	18	26,5	.0300	●	○
M 30	1	18		90	22	18	29	.0303	●	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ 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	I мм	I <sub>1</sub> 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

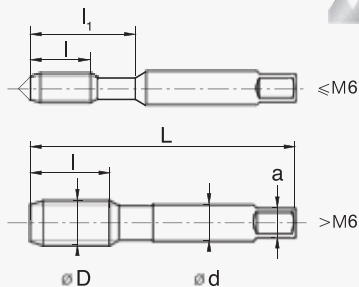
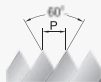
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

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



**МЕТЧИКИ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



**МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ КОРОТКИЕ**



КОД	850.KPT309.	850.KPT387.	850.KPT338.
СТАНДАРТ	DIN 529		
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5		
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ			
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ			
ПОКРЫТИЕ			
ИСПОЛНЕНИЕ			
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ			
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА			

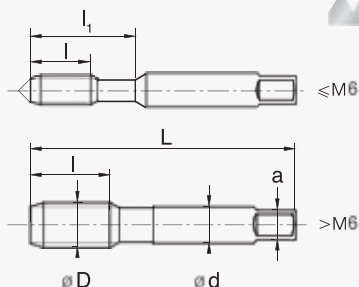
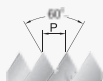
M øD	P	l мм	L мм	ød	a		код			
M 2,00	0,40	8,0	41,0	2,50	2,00	1,6	.0020		○	
M 2,50	0,45	9,5	44,5	2,80	2,24	2,05	.0025		○	
M 2,60	0,45	9,5	44,5	2,90	2,24	2,15	.0026		○	
M 3,00	0,50	11,0	48,0	3,15	2,50	2,5	.0030		○	
M 3,55	0,60	13,0	50,0	3,55	2,80	2,9	.0035		○	
M 4,00	0,70	13,0	53,0	4,00	3,15	3,3	.0040		○	
M 5,00	0,80	16,0	58,0	5,00	4,00	4,2	.0050		○	
M 6,00	1,00	19,0	66,0	6,30	5,00	5,0	.0060		○	
M 7,00	1,00	19,0	66,0	7,10	5,60	6,0	.0070		○	
M 8,00	1,25	22,0	72,0	8,00	6,30	6,8	.0080		○	
M 10,0	1,50	24,0	80,0	10,00	8,00	8,5	.0100		○	
M 12,0	1,75	29,0	89,0	9,00	7,10	10,2	.0120		○	
M 14,0	2,00	30,0	95,0	11,20	9,00	12,0	.0140		○	
M 16,0	2,00	32,0	102,0	12,50	10,00	14,0	.0160		○	
M 18,0	2,50	37,0	110,0	14,00	11,20	15,5	.0180		○	
M 20,0	2,50	37,0	112,0	14,00	11,20	17,5	.0200		○	
M 22,0	2,50	38,0	118,0	16,00	12,50	19,5	.0220		○	
M 24,0	3,00	45,0	130,0	18,00	14,00	21,0	.0240		○	
M 27,0	3,00	45,0	135,0	20,00	16,00	24,0	.0270		○	
M 30,0	3,50	48,0	138,0	20,00	16,00	26,5	.0300		○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ 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		○		○
M 4	0,70	13	45	4,5	3,4	3,3	.0040		○		○
M 5	0,80	16	48	6,0	4,9	4,2	.0050		○		○
M 6	1,00	19	50	6,0	4,9	5,0	.0060		○		○
M 8	1,25	22	56	6,0	4,9	6,8	.0080		○		○
M 10	1,50	24	70	7,0	5,5	8,5	.0100		○		○
M 12	1,75	29	75	9,0	7,0	10,2	.0120		○		○
M 14	2,00	30	80	11,0	9,0	12,0	.0140		○		○
M 16	2,00	32	80	12,0	9,0	14,0	.0160		○		○
M 18	2,50	40	95	14,0	11,0	15,5	.0180		○		○
M 20	2,50	40	95	16,0	12,0	17,5	.0200		○		○
M 22	2,50	40	100	18,0	14,5	19,5	.0220		○		○
M 24	3,00	50	110	18,0	14,5	21,0	.0240		○		○

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

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

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

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (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

C

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



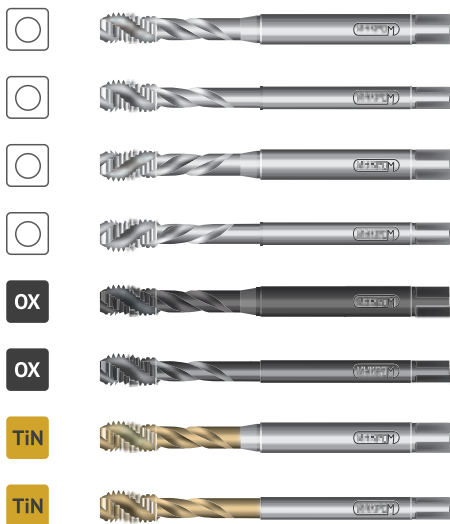
ЗАБОРНЫЙ КОНУС

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 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	<b>P6M5K5 (HSSE)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>2 (6H)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	<b>OX TiN</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>C</b>

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	<b>P6M5K5 (HSSE)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>2 (6H)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	<b>Az</b>
ПОКРЫТИЕ	<b>OX TiN</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>B</b>

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





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

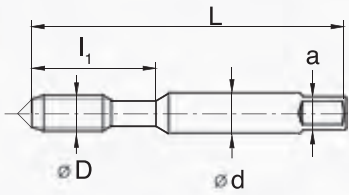
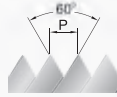


ЗАБОРНЫЙ КОНУС



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

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



**DIN-371**

**МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 371**



<b>КОД</b>	
<b>ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	
<b>ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ</b>	
<b>КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ</b>	
<b>ПОКРЫТИЕ</b>	
<b>ИСПОЛНЕНИЕ</b>	
<b>ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ</b>	
<b>ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА</b>	

850.KPT 001.	850.KPT 024.	850.KPT 063.	850.KPT 025.	850.KPT 064.
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
<b>C</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>B</b>	<b>C</b>

M	P	I мм	L1 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				

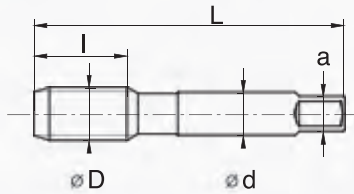
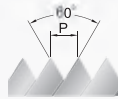
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

## 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





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"/>		

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.

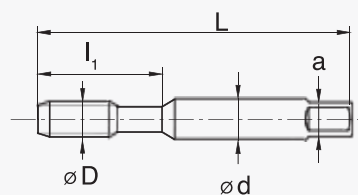
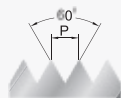
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

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"/>		

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	<input type="checkbox"/>	<input checked="" 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"/> 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



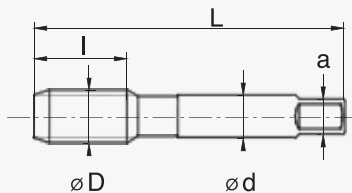
КОД	INOX. КРТ031.	INOX. КРТ069.	INOX. КРТ032.	INOX. КРТ070.	INOX. КРТ033.	INOX. КРТ071.	INOX. КРТ034.	INOX. КРТ072.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ								
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА 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	P	I мм			L1 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 2,6	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026			○	○	○	○	○	○
M 2,6	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008			○	○	○	○		
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●	⊙	⊙	●	●	○	○
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○	○	○	○	○
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○	○	○	○		
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○	○	○	○		
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	○	○	⊙	⊙	●	●	○	○
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
M 5	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	●	●	⊙	⊙	●	●	○	○
M 5	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
M 6	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	●	●	⊙	⊙	●	●	○	○
M 6	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
M 6	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
M 7	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○	○	○		
M 8	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	●	●	⊙	⊙	●	●	○	○
M 8	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○	○	○		
M 8	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		
M 8	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
M 9	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○	○	○		
M 10	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	●	●	⊙	⊙	●	●	○	○
M 10	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○	○	○		
M 10	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
M 10	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
M 10	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		

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

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

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



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

**ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ**

































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

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

\*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ M2-M2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K5-MP



## ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

										ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ							
																	
КОД										INOX. KPT050.	INOX. KPT091.	INOX. KPT051.	INOX. KPT092.	INOX. KPT052.	INOX. KPT093.	INOX. KPT053.	INOX. KPT094.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																	
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ												OX	OX	TiN	TiN	GLS	GLS
ИСПОЛНЕНИЕ																	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																	
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	B	C	B	C	B	C
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код								
																	
M 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)		
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 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 М2-М2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K5-МП

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-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5–2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка 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	<b>P6M5K8-МП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	<b>P6M5K5 (HSSE)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>2 (6H)</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	<b>TiCN GLS</b>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>B</b>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

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

DIN 371/376/374



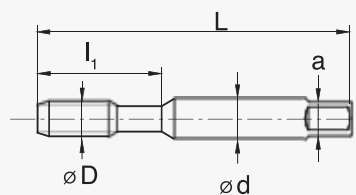
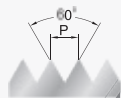
Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 40° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5–2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка 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	<b>P6M5K8-МП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	<b>P6M5K5 (HSSE)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>2 (6H)</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<b>40°</b>
ПОКРЫТИЕ	<b>TiCN GLS</b>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>C</b>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)



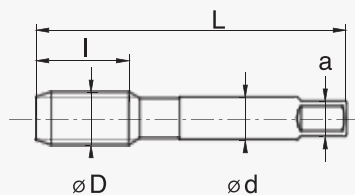
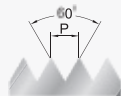
											1200.KPT036.	1200.KPT076.
											Р6М5К8-МП HSSE-PM	Р6М5К8-МП HSSE-PM
											2 (6H)	2 (6H)
											TiCN	TiCN
											B	C
M/MF øD	P	I мм			I <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код		
M 3,0	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●
M 3,0	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	⊙	⊙
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	⊙	⊙
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○
M 4,0	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	●	●
MF 4,0	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	⊙	⊙
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	●	●
MF 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	⊙	⊙
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5,0	.0060	●	●
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○
MF 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	⊙	⊙
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6,0	.0070	⊙	⊙
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	●	●
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○
MF 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	⊙	⊙
MF 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7,0	.0083	⊙	⊙
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	⊙	⊙
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	●	●
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○
MF 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○
MF 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9,0	.0103	⊙	⊙
MF 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	⊙	⊙

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

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



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-376  
DIN-374

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)

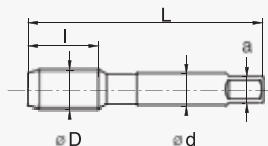


										1200.KPT055.	1200.KPT099.	
КОД												
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.										P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ												
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ											40° 	
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	
M øD	P	l мм			L мм		ød	a		код		
			15° 	40° 		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)



											1200.KPT055.	1200.KPT099.
											P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
											P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
											2 (6H)	2 (6H)
											TiCN	TiCN
											B	C
M	P	I мм			L мм		ød	a		код		
øD						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	<b>Р6М5К8-МП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6HX</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	<b>TiCN</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>B</b>

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.

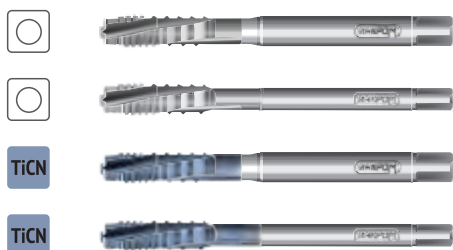
- TITAN.KPT079.
- TITAN.KPT102.

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

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

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

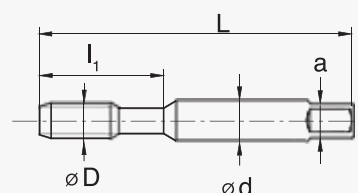
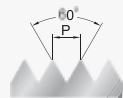
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

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





Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

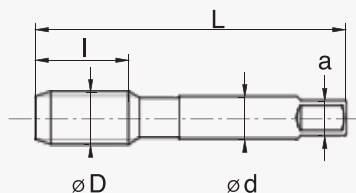
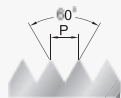
## ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ



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

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

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



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

**ОБРАБОТКА 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

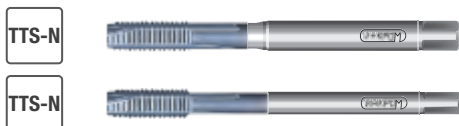


Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (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	<b>P6M5K8-MП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	<b>P6M5K5 (HSSE)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6HX</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	<b>TTS-N</b>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>C</b>
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	<b>P6M5K8-MП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	<b>P6M5K5 (HSSE)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6HX</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	<b>TTS-N</b>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>B</b>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

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

СТАНДАРТ  
DIN 371/376/374

TTS-N



TTS-N



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

45HRC.KPT473.

45HRC.KPT477.

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

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	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 checked="" type="checkbox"/>	<input 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-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. С износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа, сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку, и высокопрочных титановых сплавов. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

45HRC.KPT082.

45HRC.KPT105.

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

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				



ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ DIN 371

M

TiCN



TiCN



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

60HRC.KPT202.

C

60HRC.KPT143.

D

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

МАТЕРИАЛ

VHM

КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ DIN 371

TiCN



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

60HRC.KPT201.

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

МАТЕРИАЛ

VHM

КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



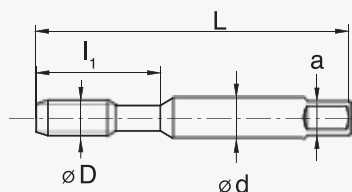
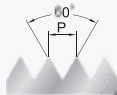
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ,  
ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

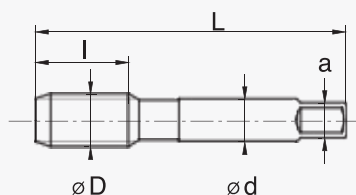
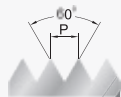


										45HRC. KPT004.	45HRC. KPT472.	45HRC. KPT473.	45HRC. KPT082.	60HRC. KPT202.	60HRC. KPT143.	60HRC. KPT201.
										Р6М5К8-МП HSSE-PM	Р6М5К8-МП HSSE-PM	Р6М5К8-МП HSSE-PM	Р6М5К8-МП HSSE-PM	VHM	VHM	VHM
										6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
										TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N	TiCN	TiCN	TiCN
										C	B	C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

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

### Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



## DIN-376 DIN-374

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



45HRC.KPT016. 45HRC.KPT476. 45HRC.KPT477. 45HRC.KPT105.

45HRC.KPT016.	45HRC.KPT476.	45HRC.KPT477.	45HRC.KPT105.
P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
6HX	6HX	6HX	6HX
TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N
C	B	C	C

КОД

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ


















ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код				
					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

														
											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-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое направление нарезания резьбы. Обработка чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.

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

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

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

**ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ** СТАНДАРТ DIN 371/376/374



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

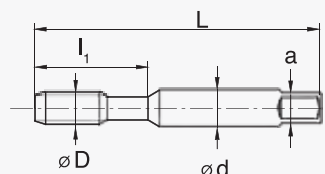
- GUSS.KPT206.** **P6M5K8-MП (HSSE-PM)**
- GUSS.KPT207.** **P6M5K8-MП (HSSE-PM)**
- GUSS.KPT008.** **P6M5K8-MП (HSSE-PM)**
- GUSS.KPT009.** **P6M5K8-MП (HSSE-PM)**
- GUSS.KPT021.** **P6M5K8-MП (HSSE-PM)**

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

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



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ



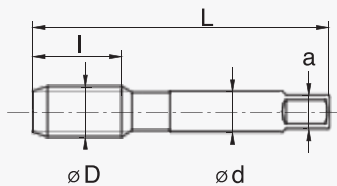
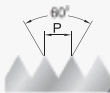
КОД	GUSS. KPT204.	GUSS. KPT205.	GUSS. KPT005.	GUSS. KPT007.	GUSS. KPT206.	GUSS. KPT207.	GUSS. KPT008.	GUSS. KPT009.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ								
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	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 <sub>1</sub> 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			
ПОКРЫТИЕ			
ИСПОЛНЕНИЕ			
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ			
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА			

6HX

6HX

6HX



TiCN

TiCN



C

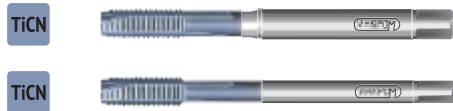
C

E

M øD	P	l мм			L мм	ød	a	код
		15°	40°	15°				
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	<b>Р6М5К5 (HSSE)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6HX</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	<b>TiCN</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>B</b>



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



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	<b>Р6М5К5 (HSSE)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6HX</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	<b>TiCN</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>C E</b>



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.

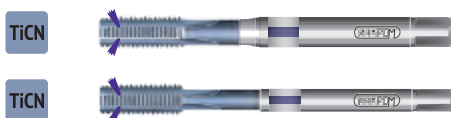
ALG.KPT210.

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"/>

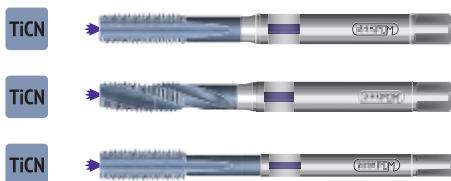


Метчики машинные с внутренней радиальной подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной 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.

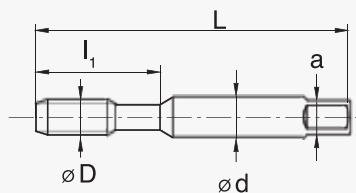
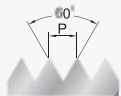
**BRASS.KPT012.**

**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

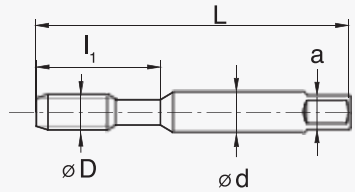
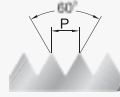


КОД	ALG.KPT 042.	ALG.KPT 083.	ALG.KPT 209.	ALG.KPT 180.	ALG.KPT 210.	ALG.KPT 084.	ALG.KPT 010.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ							
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ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

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

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

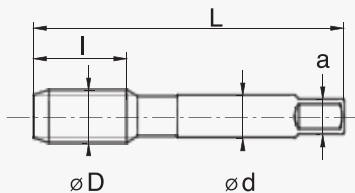
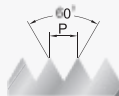
## ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



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

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

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



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

**ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ**



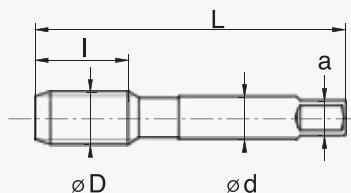
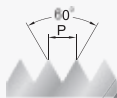
<b>КОД</b>	<b>ALG. KPT061.</b>	<b>ALG. KPT106.</b>	<b>ALG. KPT212.</b>	<b>ALG. KPT022.</b>	<b>ALG. KPT108.</b>	<b>AL600. KPT062.</b>	<b>AL600. KPT109.</b>	<b>BRASS. KPT023.</b>
<b>ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.</b>	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K8-MП HSSE-PM	P6M5K8-MП HSSE-PM	P6M5K5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

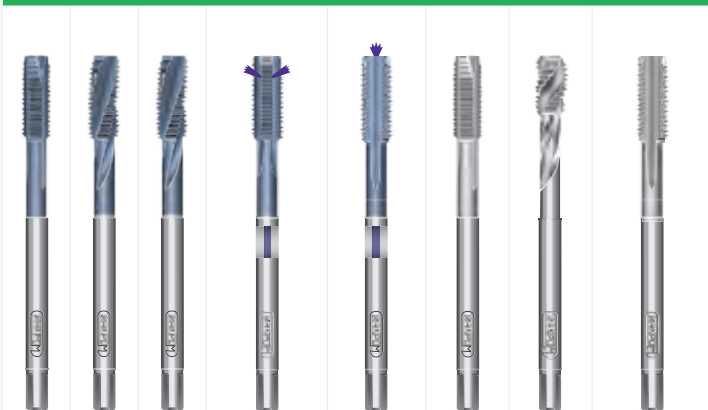


Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



**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"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 14	1,5	20	20	15	100	165	11	9	12,5	.0145	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 15	1	20	20	10	100	165	12	9	14	.0153	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 16	2	32	32	20	110	165	12	9	14	.0160	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 16	0,5	20	20	10	100	165	12	9	15,5	.0161	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 16	0,75	20	20	10	100	165	12	9	15,2	.0162	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 16	1	20	20	10	100	165	12	9	15	.0163	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 16	1,5	20	20	15	100	165	12	9	14,5	.0165	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 18	2,5	34	34	25	125	190	14	11	15,5	.0180	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 18	1	24	24	10	110	190	14	11	17	.0183	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 18	1,5	24	24	17	110	190	14	11	16,5	.0185	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 18	2	32	24	20	125	190	14	11	16	.0186	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 20	2,5	34	34	25	140	210	16	12	17,5	.0200	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 20	1	24	24	10	125	210	16	12	19	.0203	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 20	1,5	24	24	17	125	210	16	12	18,5	.0205	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 20	2	32	32	17	140	210	16	12	18	.0206	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<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
- 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	<b>P6M5K8-МП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	<b>P6M5K5 (HSSE)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6H</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	<b>TiCN</b>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>B</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.

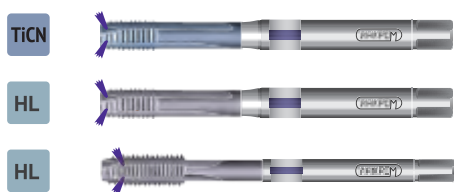
МАТЕРИАЛ ДО M16	<b>P6M5K8-МП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	<b>P6M5K5 (HSSE)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6H</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<b>45°</b>
ПОКРЫТИЕ	<b>TiCN</b>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>C</b>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			



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-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 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	<b>P6M5K8-MП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	<input type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	<b>P6M5K5 (HSSE)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6H</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <b>TiCN</b>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <b>E</b>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	<input checked="" 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-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. 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	<b>P6M5K8-MП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	<b>P6M5K5 (HSSE)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6H</b>	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	<input checked="" type="checkbox"/> <b>TiCN</b>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <b>B</b>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	<input checked="" 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.

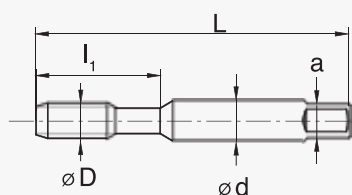
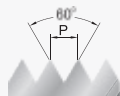
SYNC.KPT116.	C
SYNC.KPT127.	C
SYNC.KPT120.	E
SYNC.KPT131.	E

МАТЕРИАЛ ДО М16	R6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ ДЛЯ М18 И ВЫШЕ	R6M5K5 (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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				



### Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



## DIN-371

### ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ

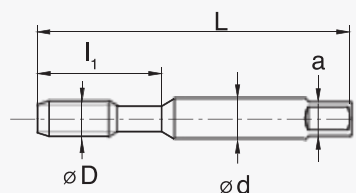
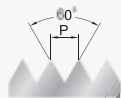


КОД										SYNC. KPT110.	SYNC. KPT113.	SYNC. KPT117.	SYNC. KPT111.	SYNC. KPT114.	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K8-MP HSSE-PM	P6M5K8-MP HSSE-PM	P6M5K8-MP HSSE-PM	P6M5K8-MP HSSE-PM	P6M5K8-MP HSSE-PM	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ															
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2(6H)	2(6H)	2(6H)	2(6H)	2(6H)	
ПОКРЫТИЕ													TiCN	TiCN	
ИСПОЛНЕНИЕ															
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ															
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	E	B	C	
M	øD	P	I мм		I <sub>1</sub> мм	L мм	ød	a		код					
M 2	2	0,4	8		8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020				
M 2	2	0,25	8		8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021				
M 2,5	2,5	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025				
M 2,5	2,5	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009				
M 2,6	2,6	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026				
M 2,6	2,6	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008				
M 3	3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	⊙	⊙	○	●
M 3	3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○
M 3,5	3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○	○
M 3,5	3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○	○
M 4	4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	⊙	⊙	○	●
M 4	4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	○	○	○	○
M 4,5	4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○	○	○
M 5,0	5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	⊙	⊙	○	●
M 5,0	5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○	○
M 6,0	6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	⊙	⊙	○	●
M 6,0	6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○	○
M 6,0	6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○	○
M 7,0	7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○
M 8,0	8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	⊙	⊙	○	●
M 8,0	8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○
M 8,0	8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○	○
M 8,0	8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○	○
M 9,0	9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○
M 10,0	10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	⊙	⊙	○	●
M 10,0	10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○
M 10,0	10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○	○
M 10,0	10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○	○
M 10,0	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

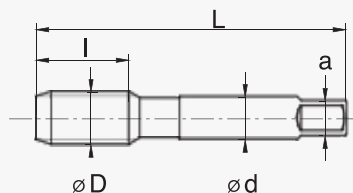
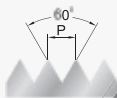
C

E

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

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

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



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

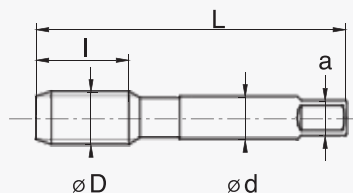
**ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ**



										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**

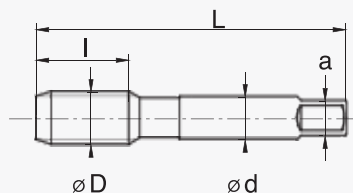
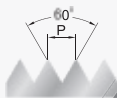
**ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ**



										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**

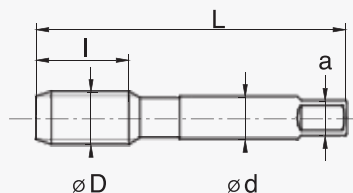
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



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

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

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	<b>P6M5K8-МП (HSSE-PM)</b>	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6HX</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	<b>TiCN</b>	НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>E</b>

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

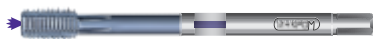
TiCN



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.

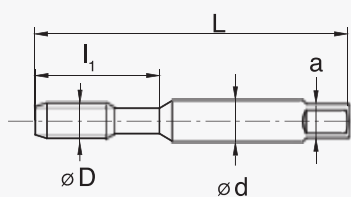
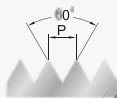
МАТЕРИАЛ	VHM
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R

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											FORMN. KPT222.	FORMC. KPT140.	FORMN. KPT139.	FORMU. KPT221.	FORMU. KPT224.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ											Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-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 <sub>1</sub> мм		L мм	ød		a		код				
		Р6М5К8-МП	VHM	Р6М5К8-МП	VHM		Р6М5К8-МП	VHM	Р6М5К8-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

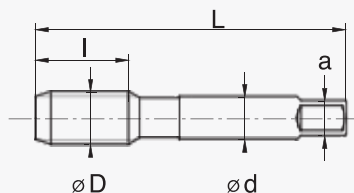
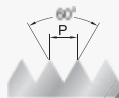
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

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								R6M5K5	R6M5K8-МП	VHM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.								R6M5K5	R6M5K8-МП	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										
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**

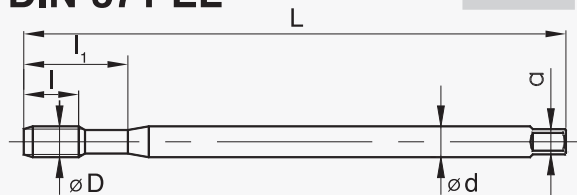


РИС. 1

**DIN-376 EL**

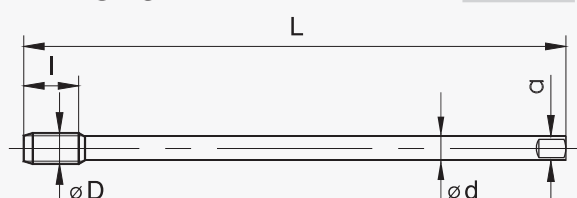


РИС. 2

**МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ**



										850EL.KPT152.	850EL.KPT153.	STVA.KPT427.	STVA.KPT428.
<b>КОД</b>													
<b>ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ</b>										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
<b>ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ</b>													
<b>КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ</b>										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
<b>ПОКРЫТИЕ</b>													
<b>ИСПОЛНЕНИЕ</b>										EL	EL	EL	EL
<b>ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ</b>													
<b>ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА</b>										B	C	B	C
M øD	P	I мм		I, мм	L мм	ød	a		КОД				
<b>DIN 371 EL</b>													
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				
<b>DIN 376 EL</b>													
M 8,0	1,25	20	15	-	180	6,0	4,9	6,80	.0080				
M 10,0	1,50	20	17	-	200	7,0	5,5	8,50	.0100				
M 12,0	1,75	24	18	-	220	9,0	7,0	10,20	.0120				
M 14,0	2,00	25	20	-	220	11,0	9,0	12,00	.0140				
M 16,0	2,00	32	20	-	220	12,0	9,0	14,00	.0160				
M 20,0	2,50	32	25	-	250	16,0	12,0	17,50	.0200				

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

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

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

DIN-371 EL

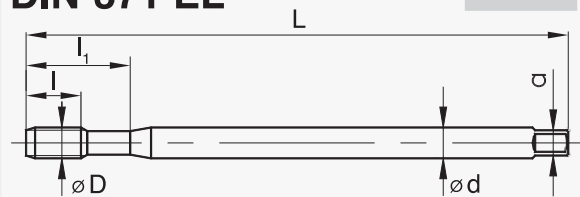


РИС. 1

DIN-376 EL

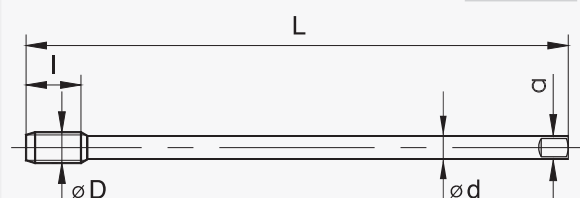
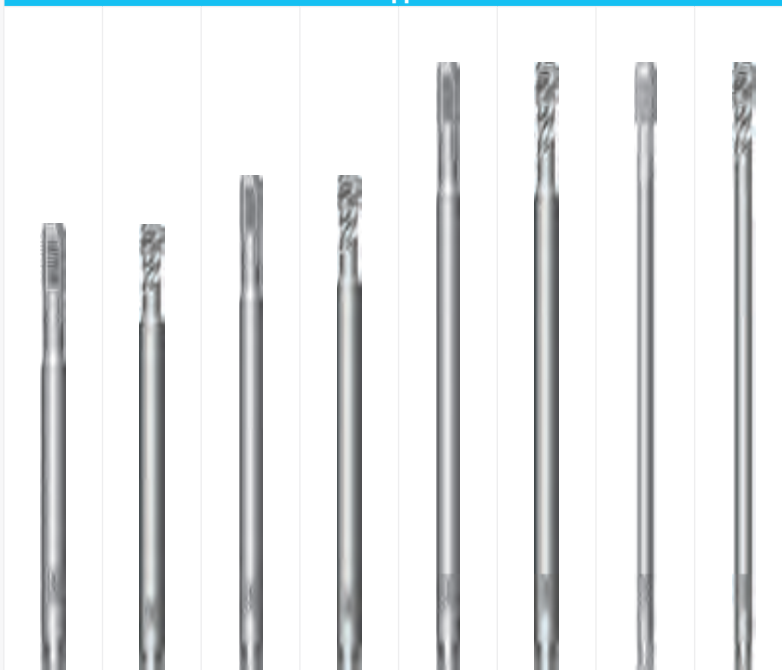


РИС. 2

МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ



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

M	P	I мм	I мм	L мм	ød	a	а	КОД	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 2	РИС. 2
DIN 371 EL																
M 3	0,50	11	6	100	3,5	2,7	2,50	.0030	○	○						
M 4	0,70	13	7	100	4,5	3,4	3,30	.0040	○	○						
M 4	0,70	13	7	120	4,5	3,4	3,30	.0040			○	○				
M 4	0,70	13	7	150	4,5	3,4	3,30	.0040					○	○		
M 5	0,80	16	8	100	6,0	4,9	4,20	.0050	○	○						
M 5	0,80	16	8	120	6,0	4,9	4,20	.0050			○	○				
M 5	0,80	16	8	150	6,0	4,9	4,20	.0050					○	○		
M 6	1,00	19	10	100	6,0	4,9	5,00	.0060	○	○						
M 6	1,00	19	10	120	6,0	4,9	5,00	.0060			○	○				
M 6	1,00	19	10	150	6,0	4,9	5,00	.0060					○	○		
M 8	1,25	22	14	100	8,0	6,2	6,80	.0080	○	○						
M 8	1,25	22	14	120	8,0	6,2	7,20	.0080			○	○				
M 8	1,25	22	14	150	8,0	6,2	7,00	.0080					○	○		
M 10	1,50	24	16	100	10,0	8,0	8,50	.0100	○	○						
M 10	1,50	24	16	120	10,0	8,0	8,50	.0100			○	○				
M 10	1,50	24	16	150	10,0	8,0	8,50	.0100					○	○		
M 12	1,75	29	18	100	12,0	9,0	10,25	.0120	○	○						
M 12	1,75	29	18	120	12,0	9,0	10,25	.0120			○	○				
M 12	1,75	29	18	150	12,0	9,0	10,25	.0120					○	○		
DIN 376 EL																
M 4	0,70	13	7	150	2,8	2,1	3,30	.0040							○	○
M 5	0,80	16	8	150	3,5	2,7	4,20	.0050							○	○
M 6	1,00	19	10	150	4,5	3,4	5,00	.0060							○	○
M 8	1,25	22	14	150	6,0	4,9	7,00	.0080							○	○
M 10	1,50	24	16	150	7,0	5,5	8,50	.0100							○	○
M 12	1,75	29	18	150	9,0	7,0	10,25	.0120							○	○

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

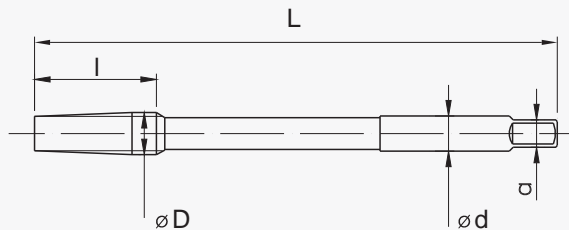
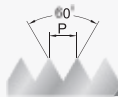




Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

**ГОСТ 1604**  
**DIN 357**



**МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ**



<b>КОД</b>	<b>500.KPT229.</b>	<b>850.KPT160.</b>	<b>850.KPT261.</b>	<b>850.KPT161.</b>
<b>ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	X12Ф1 CS	P6M5 HSS	P6M5K5 HSSCo5	P6M5 HSS
<b>ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ</b>				
<b>КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ</b>	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
<b>ПОКРЫТИЕ</b>				
<b>ИСПОЛНЕНИЕ</b>				
<b>ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА</b>	~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	○	○		○

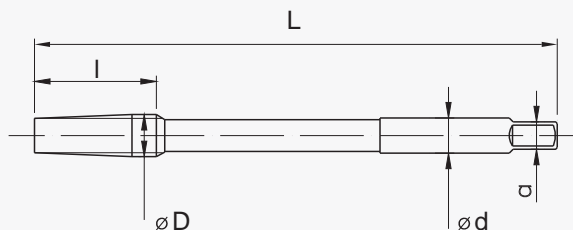
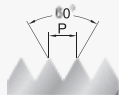
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

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**



<b>КОД</b>	<b>500.KPT229.</b>	<b>850.KPT160.</b>	<b>850.KPT261.</b>	<b>850.KPT161.</b>
<b>ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	X12Ф1 CS	P6M5 HSS	P6M5K5 HSSCo5	P6M5 HSS
<b>ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ</b>				
<b>КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ</b>	<b>2 (6H)</b>	<b>2 (6H)</b>	<b>2 (6H)</b>	<b>2 (6H)</b>
<b>ПОКРЫТИЕ</b>				
<b>ИСПОЛНЕНИЕ</b>				
<b>ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА</b>	~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

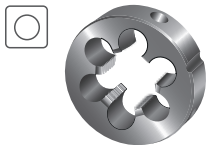


**ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. ПЛАШКИ**

## ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

## ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



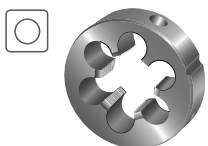
Плашки круглые. Не предназначены для серийного производства. Профиль шлифованный. Материал — инструментальная сталь X12Ф1. Исполнение без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка сталей до 500 МПа и сплавов цветных металлов на низких скоростях.

500.KPD008.

МАТЕРИАЛ	X12Ф1(CS)	ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g	ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	<input type="checkbox"/>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,75P	<input type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	<input checked="" type="checkbox"/>			

## ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



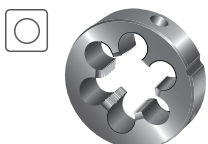
Плашки круглые высокопроизводительные. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5. Без покрытия. Правое и левое направление нарезания резьбы. Обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможна обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.

850.KPD172.  850.KPD168.  850.KPD173.  

МАТЕРИАЛ	P6M5(HSS)	ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g 6e	ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	<input type="checkbox"/>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,75P	<input type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>			

## ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



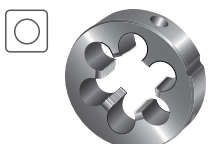
Плашки круглые высокопроизводительные. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5. Исполнение без покрытия с винтовой подточкой. Правое направление нарезания резьбы. Обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможна обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.

850.KPD174.

МАТЕРИАЛ	P6M5(HSS)	ИСПОЛНЕНИЕ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g	ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	<input type="checkbox"/>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,75P	<input type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	<input checked="" type="checkbox"/>			

## 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.

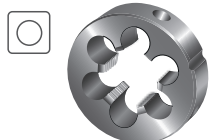
BRASS.KPD003.

МАТЕРИАЛ	P6M5(HSS)	ИСПОЛНЕНИЕ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g	ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	<input type="checkbox"/>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,25P	<input type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	<input checked="" type="checkbox"/>			

## ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

### ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плашки круглые высокопроизводительные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнение оксидированное. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 Н/мм<sup>2</sup> (36 HRC), материалов, дающих сливную стружку. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов и термопластов.



МАТЕРИАЛ	<b>Р6М5К5 (HSSE)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	<b>SP</b>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6g</b>	ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	<b>G</b>
ПОКРЫТИЕ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>1,75P</b>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

**INOX.KPD023.**

### ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плашки круглые высокопроизводительные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, 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.

МАТЕРИАЛ	<b>Р6М5К5 (HSSE)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	<b>SP</b>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6g</b>	ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	<b>G</b>
ПОКРЫТИЕ	<b>OX</b>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>2,25P</b>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

**INOX.KPD175.**

### ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

**SUP-INOX**

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



**НОВИНКА!**

Высокоэффективные круглые плашки для высокопроизводительного нарезания внешней резьбы. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, 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.

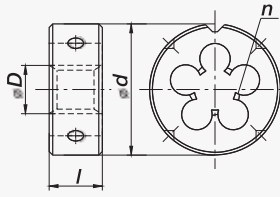
- ▶ **ОПТИМИЗИРОВАННАЯ ГЕОМЕТРИЯ** для обработки широкого спектра материалов
- ▶ **ПЕРЕДНЯЯ ПОВЕРХНОСТЬ РЕЖУЩИХ КРОМОК** и поверхности стружководводящих отверстий оксидированы
- ▶ **УВЕЛИЧЕННОЕ КОЛИЧЕСТВО** стружководводящих отверстий
- ▶ **ОТЛИЧНОЕ СТРУЖКООБРАЗОВАНИЕ** и вывод стружки
- ▶ **УЛУЧШЕННОЕ КАЧЕСТВО** поверхности и точность резьбы
- ▶ **ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ** и стабильность резьбонарезания

МАТЕРИАЛ	<b>Р6М5К5 (HSSE)</b>	ИСПОЛНЕНИЕ	<b>SP</b>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	<b>6g</b>	ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	<b>G</b>
ПОКРЫТИЕ	<b>OX</b>	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<b>2,25P</b>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

**S-INOX.KPD010.**

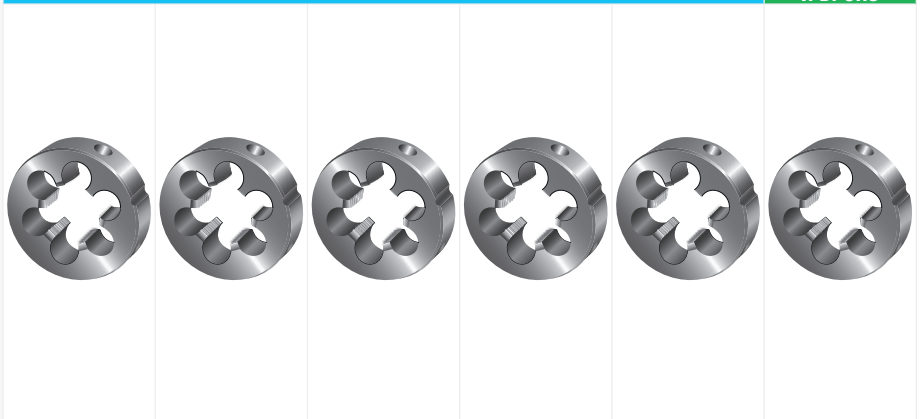


Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ  
И БРОНЗ

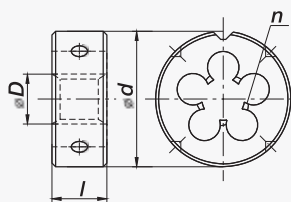


КОД	500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6g	6g	6e	6g	6g	6g
ПОКРЫТИЕ	○	○	○	○	○	○
ИСПОЛНЕНИЕ				SP	↻	
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G					G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	1,5P	1,75P	1,75P	1,75P	1,75P	1,25P

M	øD	P	l мм	ød	n	ød <sub>в</sub>	код						
M 1	1	0,25	5	16	3	0,96	.0010	○	⊙				
M 1,1	1,1	0,25	5	16	3	1,05	.0011	○	○				
M 1,2	1,2	0,25	5	16	3	1,15	.0012	○	○				
M 1,4	1,4	0,3	5	16	3	1,35	.0014	○	⊙				
M 1,6	1,6	0,35	5	16	3	1,55	.0016	○	⊙				
M 1,8	1,8	0,35	5	16	3	1,75	.0018	○	⊙				
M 2	2	0,4	5	16	3	1,95	.0020	○	●		○		
M 2,2	2,2	0,45	5	16	3	2,15	.0022	○	○			○	
M 2,5	2,5	0,45	5	16	3	2,42	.0025	○	●		○		
M 3	3	0,5	5	20	3	2,92	.0030	○	●		○		○
M 3,5	3,5	0,6	5	20	3	3,41	.0035	○	○		○		○
M 3,5	3,5	0,5	5	20	3	3,43	.0037	○	○		○		○
M 4	4	0,7	5	20	3	3,9	.0040	○	●		○		○
M 4	4	0,5	5	20	4	3,92	.0041	○	○		○		○
M 4,5	4,5	0,75	7	20	3	4,4	.0045	○	○		○		○
M 4,5	4,5	0,5	5	20	4	4,43	.0046	○	○		○		○
M 5	5	0,8	7	20	3	4,9	.0050	○	●		○		○
M 5	5	0,5	5	20	4	4,92	.0051	○	○		○		○
M 5	5	0,75	5	20	4	4,91	.0052	○	○		○		○
M 5,5	5,5	0,5	5	20	4	5,43	.0056	○	○		○		○
M 5,5	5,5	0,75	7	20	4	5,42	.0057	○	○		○		○
M 6	6	1	7	20	4	5,88	.0060	○	●		○		○
M 6	6	0,5	7	20	4	5,92	.0061	○	○		○		○
M 6	6	0,75	7	20	4	5,9	.0062	○	○		○		○
M 7	7	1	9	25	4	6,88	.0070	○	○		○		○
M 7	7	0,75	9	25	4	6,9	.0072	○	○		○		○
M 8	8	1,25	9	25	4	7,86	.0080	○	●		○		○
M 8	8	0,5	9	25	4	7,92	.0081	○	○		○		○
M 8	8	0,75	9	25	4	7,9	.0082	○	○		○		○
M 8	8	1	9	25	4	7,88	.0083	○	○		○		○
M 9	9	1,25	9	25	4	8,86	.0090	○	○		○		○
M 9	9	0,75	9	25	4	8,9	.0092	○	○		○		○
M 9	9	1	9	25	4	8,88	.0093	○	○		○		○
M 10	10	1,5	11	30	4	9,85	.0100	○	●		○		○
M 10	10	0,75	11	30	4	9,9	.0102	○	○		○		○
M 10	10	1	11	30	5	9,88	.0103	○	○		○		○
M 10	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



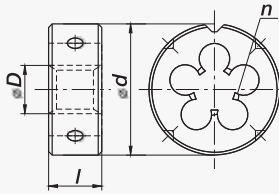
КОД	INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ	○	OX	OX	○	○
ИСПОЛНЕНИЕ	SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P

M	P	l	∅d	n	∅d <sub>ф</sub>	КОД
∅D	мм	мм	мм	все, кроме SUP-INOX	SUP-INOX	
M 1	0,25	5	16	3		0,96 .0010
M 1,1	0,25	5	16	3		1,05 .0011
M 1,2	0,25	5	16	3		1,15 .0012
M 1,4	0,3	5	16	3		1,35 .0014
M 1,6	0,35	5	16	3		1,55 .0016
M 1,8	0,35	5	16	3		1,75 .0018
M 2	0,4	5	16	3		1,95 .0020
M 2,2	0,45	5	16	3		2,15 .0022
M 2,5	0,45	5	16	3		2,42 .0025
M 3	0,5	5	20	3	4	2,92 .0030
M 3,5	0,6	5	20	3		3,41 .0035
M 3,5	0,5	5	20	3		3,43 .0037
M 4	0,7	5	20	3	4	3,9 .0040
M 4	0,5	5	20	4		3,92 .0041
M 4,5	0,75	7	20	3		4,4 .0045
M 4,5	0,5	5	20	4		4,43 .0046
M 5	0,8	7	20	4	4	4,9 .0050
M 5	0,5	5	20	4		4,92 .0051
M 5	0,75	5	20	4		4,91 .0052
M 5,5	0,5	5	20	4		5,43 .0056
M 5,5	0,75	7	20	4		5,42 .0057
M 6	1	7	20	4	4	5,88 .0060
M 6	0,5	7	20	4		5,92 .0062
M 6	0,75	7	20	4		5,9 .0061
M 7	1	9	25	4		6,88 .0070
M 7	0,75	9	25	4		6,9 .0072
M 8	1,25	9	25	4	5	7,86 .0080
M 8	0,5	9	25	4		7,92 .0081
M 8	0,75	9	25	4		7,9 .0082
M 8	1	9	25	4	5	7,88 .0083
M 9	1,25	9	25	4		8,86 .0090
M 9	0,75	9	25	4		8,9 .0092
M 9	1	9	25	4		8,88 .0093
M 10	1,5	11	30	4	5	9,85 .0100
M 10	0,75	11	30	4		9,9 .0102
M 10	1	11	30	5	5	9,88 .0103
M 10	1,25	11	30	4		9,86 .0104

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

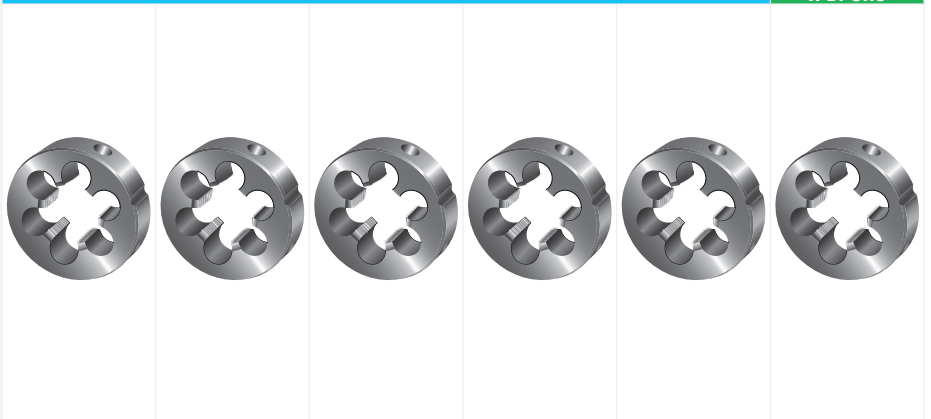
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ  
И БРОНЗ

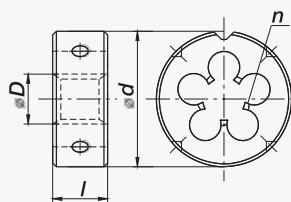


КОД	500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6g	6g	6e	6g	6g	6g
ПОКРЫТИЕ	○	○	○	○	○	○
ИСПОЛНЕНИЕ				SP		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G					G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	1,5P	1,75P	1,75P	1,75P	1,75P	1,25P

M øD	P	l мм	ød	n		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

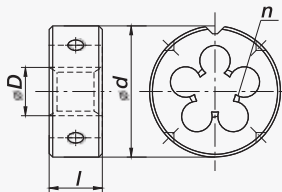


КОД	INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ	○	OX	OX	○	○
ИСПОЛНЕНИЕ	SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА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

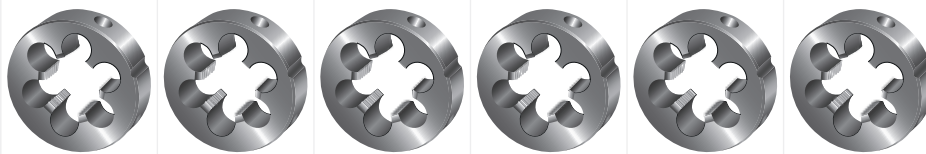
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ  
И БРОНЗ

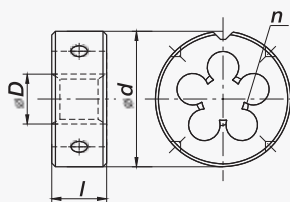


КОД	500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.						
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS						
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6g	6g	6e	6g	6g	6g						
ПОКРЫТИЕ	○	○	○	○	○	○						
ИСПОЛНЕНИЕ				SP	↻							
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G					G						
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	1,5P	1,75P	1,75P	1,75P	1,75P	1,25P						
M øD	P	l мм	ød	n	ød <sub>1</sub>	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

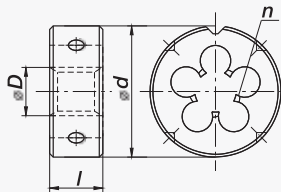


КОД	INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ	○	OX	OX	○	○
ИСПОЛНЕНИЕ	SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P

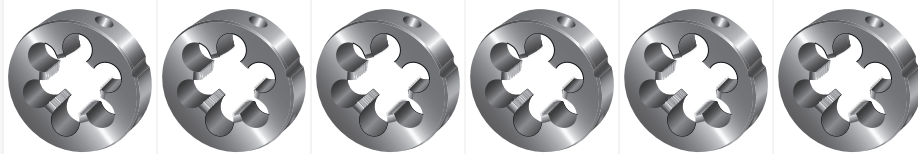
M øD	P	l мм	ød	n	код					
					все, кроме SUP-INOX					
					SUP-INOX					
M 27	3	25	65	5	26,76	.0270	●	○	○	○
M 27	1	18	65	6	26,88	.0273	●	○	○	○
M 27	1,5	18	65	6	26,85	.0275	●	○	○	○
M 27	2	18	65	6	26,82	.0276	●	○	○	○
M 28	1	18	65	6	27,88	.0283	●	○	○	○
M 28	1,5	18	65	6	27,85	.0285	●	○	○	○
M 28	2	18	65	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.



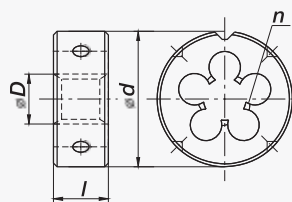
## ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ  
И БРОНЗ

КОД							500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ							X12Φ1 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 ∅D	P	L мм	∅d	n		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 мелкий шаг.



ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



КОД	INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
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

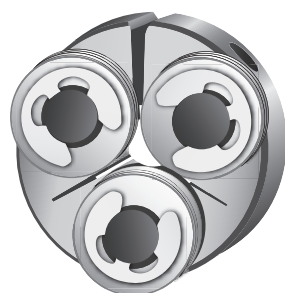


Плашки резьбонакатные круглые. Имеют разборную нерегулируемую конструкцию. При износе накатных роликов возможна их замена. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900 Мпа.

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.

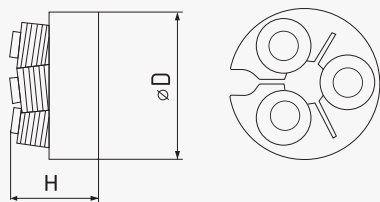


Оси.  
Заказываются под конкретную плашку.  
Заказ комплектом.



Стопорное кольцо.  
Заказывается поштучно.

Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкие шаги.



## ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ НЕРАЗБОРНЫЕ

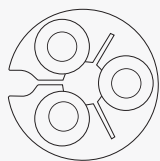
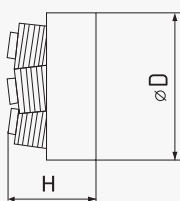


КОД		FORM.KPD006.		FORM.KPD007.			
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ		6g		6g/6e/6h			
ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ		ШТ.		ШТ.			
M	P	FORM.KPD006		FORM.KPD007		D	код
		D mm	H	D mm	H		
M 1	0,25	8	4,5	10	6	0,8	.0010
M 1,2	0,25	8	4,5	10	6	1	.0012
M 1,4	0,3	8	6	10	6	1,16	.0014
M 1,6	0,35	12	6	14	6	1,31	.0016
M 1,7	0,35	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

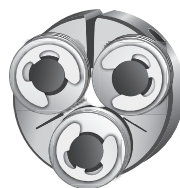
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
  - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
  - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО М100 ПОД ЗАКАЗ



Метрическая резьба ISO DIN-13  
Основной и мелкий шаг.



ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ РАЗБОРНЫЕ

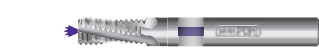


КОД						FORM.KPD004.	FORM.KPD005.	R4/5.	P4/5.	L4/5.
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ						6g	6g/6e/6h			
ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ						ШТ.	ШТ.	К-Т	К-Т	ШТ.
M	P	FORM.KPD004. FORM.KPD005.		код						
		D mm	H							
M 1	0,25			0,8	.0010					
M 1,2	0,25			1	.0012					
M 1,4	0,3			1,16	.0014					
M 1,6	0,35			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



ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ 1,5D 2D 2,5D

UNI.KTMT001.

UNI.KTMT003.

UNI.KTMT005.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



TiAlN



TiAlN



TiAlN



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

МАТЕРИАЛ -  
МИКРОЗЕРНИСТЫЙ  
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ



ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ 1,5D 2D 2,5D

UNI.KTMT002.

UNI.KTMT004.

UNI.KTMT006.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



## УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

## СТАНДАРТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

O-U



O-U



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

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



ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

2D 2,5D

UNI.KTMT012.

UNI.KTMT013.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ



O-P



O-P



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

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



ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

2D 2,5D

UNI.KTMT014.

UNI.KTMT025.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО  
ОТВЕРСТЯ



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

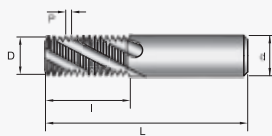
1,5D 2D 3D

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ  
КАНАВКИ

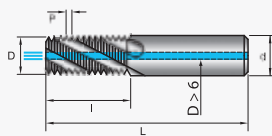


### Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



&lt;math&gt;&lt; M10&lt;/math&gt;



&lt;math&gt;\ge M10&lt;/math&gt;

### 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	$\varnothing D$	l мм	L мм	$\varnothing d$ 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					○	○

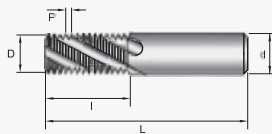
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

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

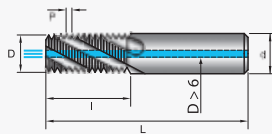
○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

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

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



< M10



≥ M10

**УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ**



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

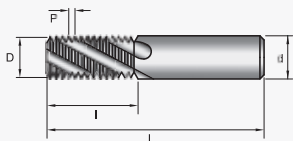
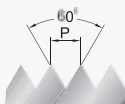
M	P	øD	l мм	L мм	ød h6	z	zl		код						
		пл.мн 0,02													
M 14	2	11	22	80	12	4	11	●	.0140	○	○				
M 14	2	11	28	90	12	4	14	●	.0140			○	○		
M 14	2	11	36	100	12	4	18	●	.0140					○	○
M 14	1,5	11	21	80	12	4	14	●	.0145	○	○				
M 14	1,5	11	28,5	90	12	4	19	●	.0145			○	○		
M 14	1,5	11	36	100	12	4	24	●	.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.



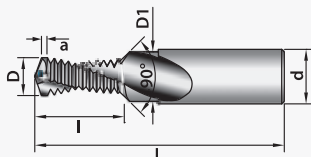
## УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



КОД									UNI. KTMT012.	UNI. KTMT013.	UNI. KTMT014.	UNI. KTMT025.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									KMG06	KMG06	KSMG02	KSMG02
ПОКРЫТИЕ									<b>O-U</b>	<b>O-U</b>	<b>O-P</b>	<b>O-P</b>
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.

КМГ10

КМГ10



1,5D

2,0D

КОД											ALG. KTMT008.	ALG. KTMT009.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ											КМГ10	КМГ10
ПОКРЫТИЕ											TiAlN	TiAlN
ИСПОЛНЕНИЕ												
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ												
ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ											1,5D	2,0D

M	P	øD	D <sub>1</sub>	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



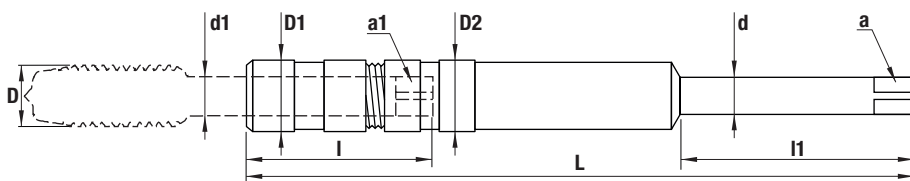
# ИНКРОМ®

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	КРТН389.0206.130	2.8	6	6.1	22	60	130	2.1	4.9
		КРТН389.0206.230					70	230		
M3	M4.5–M5.0	КРТН389.0306.130	3.5	6	7.5	23	60	130	2.7	4.9
		КРТН389.0306.230					70	230		
M4	M6	КРТН389.0406.130	4.5	6	8.4	23	60	130	3.4	4.9
		КРТН389.0406.230					70	230		
M4.5–M6.0	M8	КРТН389.0607.130	6.0	7	12.1	26	60	130	4.9	5.5
		КРТН389.0607.230					70	230		
M7	M9–M10	КРТН389.0707.130	7.0	7	12.1	26	60	130	5.5	5.5
		КРТН389.0707.230					70	230		
M8	M11	КРТН389.0808.130	8.0	8	13.0	30	60	130	6.2	6.2
		КРТН389.0808.230					80	230		
M9	M12	КРТН389.0909.130	9.0	9	15.0	31	60	130	7.0	7.0
		КРТН389.0909.230					80	230		
M10	–	КРТН389.1010.130	10.0	10	15.0	33	60	130	8.0	8.0
		КРТН389.1010.230					80	230		
	M14	КРТН389.1111.130	11.0	11	18.0	36	90	130	9.0	9.0
		КРТН389.1111.230						230		
	M16	КРТН389.1212.130	12.0	12	18.0	36	90	130	9.0	9.0
		КРТН389.1212.230						230		
	M18	КРТН389.1414.200	14.0	14	22.0	42	90	200	11.0	11.0
		КРТН389.1414.330						330		
	M20	КРТН389.1616.200	16.0	16	22.0	42	90	200	12.0	12.0
		КРТН389.1616.330						330		
	M22/M24	КРТН389.1818.200	18.0	18	26.0	43	100	200	14.5	14.5
		КРТН389.1818.330						330		
	M27	КРТН389.2020.200	20.0	20	28.0	48	100	200	16.0	16.0
		КРТН389.2020.330						330		
	M30	КРТН389.2222.200	22.0	22	30.0	55	100	200	18.0	18.0
		КРТН389.2222.330						330		
	M33	КРТН389.2525.200	25.0	25	35.0	56	100	200	20.0	20.0
		КРТН389.2525.330						330		
	M36	КРТН389.2828.200	28.0	28	40.0	58	100	200	22.0	22.0
		КРТН389.2828.330						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

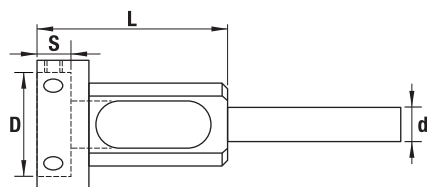


## ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ РЕВЕРСИВНЫЕ



M мм	L мм	□	Масса г	КОД	
				КОД	КРТН599
М 3-10	85	2.4-5.5	165	МЗМ10.085	○
М 5-12	100	4.5-8.0	310	М5М12.100	○
М 3-10	250	2.4-5.5	250	МЗМ10.250	○
М 5-12	300	4.5-8.0	440	М5М12.300	○

## ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК СТАНОЧНЫЕ



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

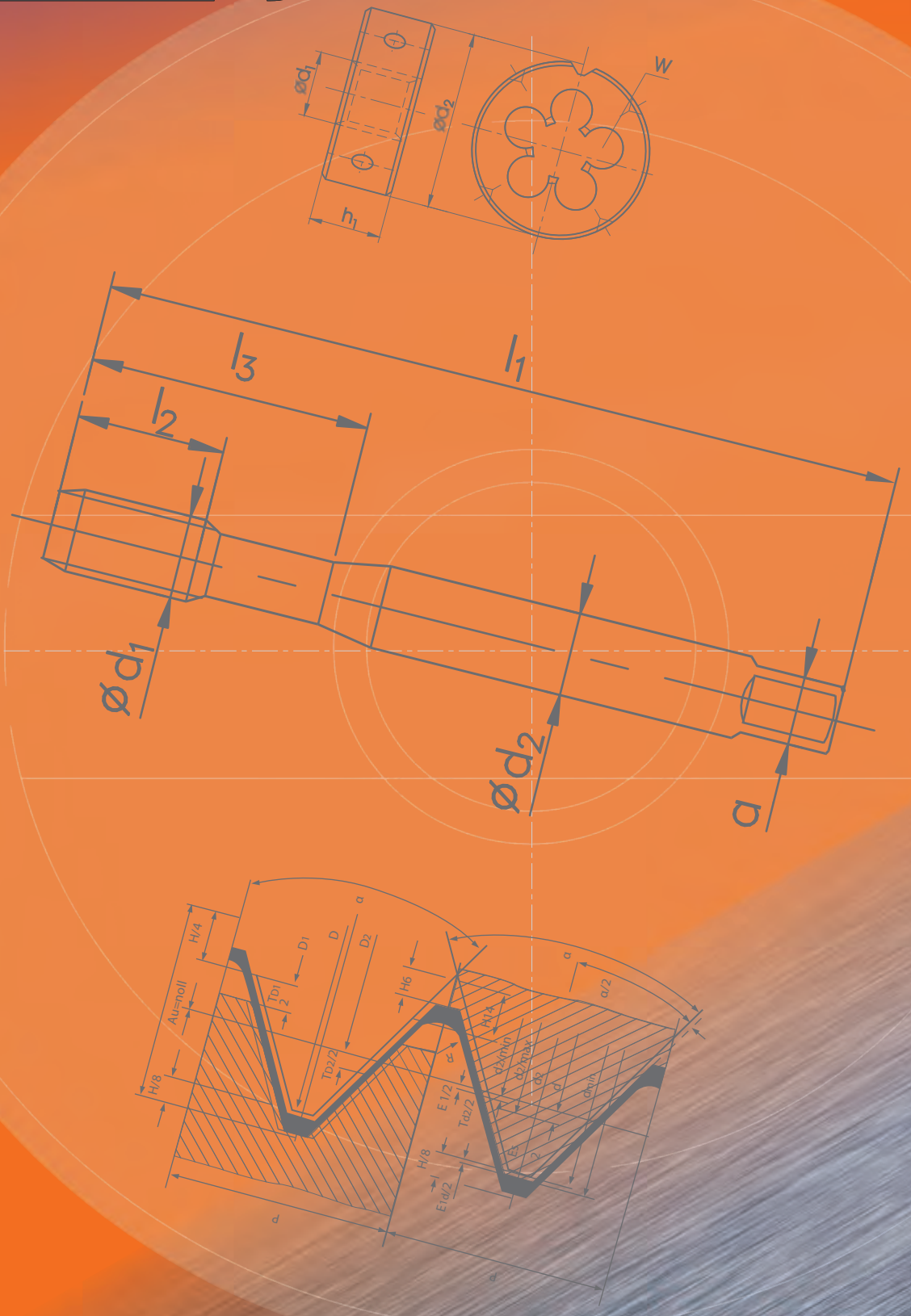
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

**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		

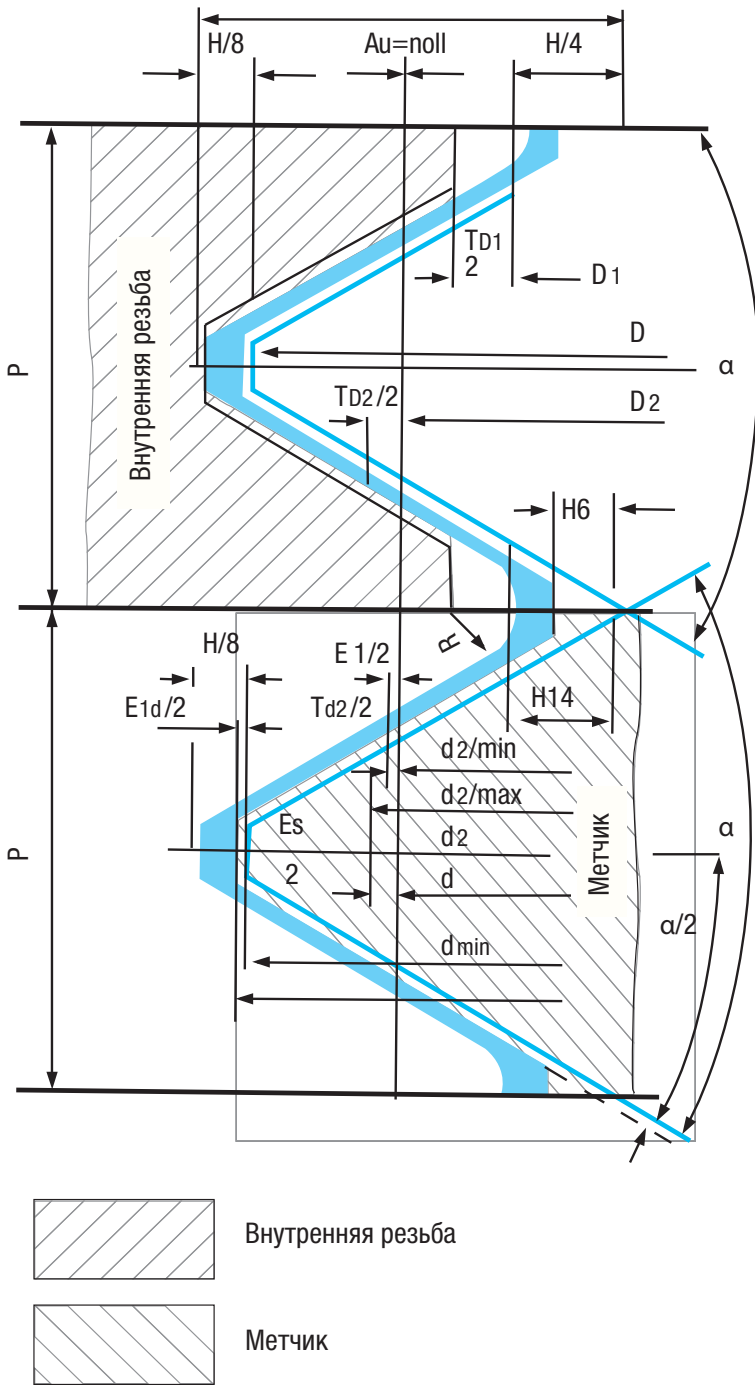
Сталь инструментальная, быстрорежущая, порошковая, вольфрамо-кобальтовой группы, повышенной теплостойкости, повышенной производительности. Имеет повышенную склонность к обезуглероживанию, хорошую вязкость, повышенное сопротивление износу, хорошую шлифуемость. Используется для изготовления высокопроизводительных 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 цехах и на вспомогательных производствах для ручной обработки легкообрабатываемых материалов.

	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ
	P6M5Φ3-MП							64-67	
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**

$A_u$	Основное отклонение
$D$	Диаметр впадин внутренней резьбы
$D_1$	Диаметр вершин внутренней резьбы
$D_2$	Средний диаметр
$H$	Высота исходного треугольника
$P$	Шаг
$Td_1$	Допуск $D_1$
$Td_2$	Допуск $D_2$
$\alpha$	Угол профиля

**МЕТЧИК**

$d$	Диаметр впадин внутренней резьбы ( $=D$ )
$d_{min}$	Диаметр впадин резьбы метчика
$d_2$	Средний диаметр
$d_{2max}$	Максимальный средний диаметр
$d_{2min}$	Минимальный средний диаметр
$E_1$	Нижнее отклонение ( $d_2$ )
$E_s$	Верхнее отклонение ( $d_2$ )
$E_{1d}$	Нижнее отклонение ( $d$ )
$P$	Шаг
$R$	Радиус впадины метчика
$Td_2$	Допуск на средний диаметр
$T\alpha_2$	Допуск половины угла профиля
$\alpha$	Угол профиля
$\alpha/2$	Половина угла профиля



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

Применение износостойких покрытий позволяет:

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

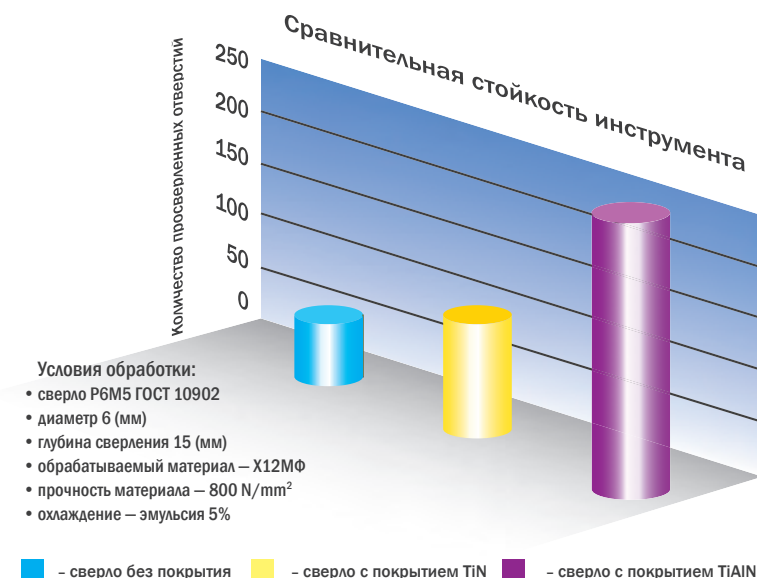
Для инструмента, изготовленного из быстрорежущих сталей, как правило, применяются покрытия PVD.

При выборе покрытия следует учитывать:

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

Результаты применения PVD покрытий:

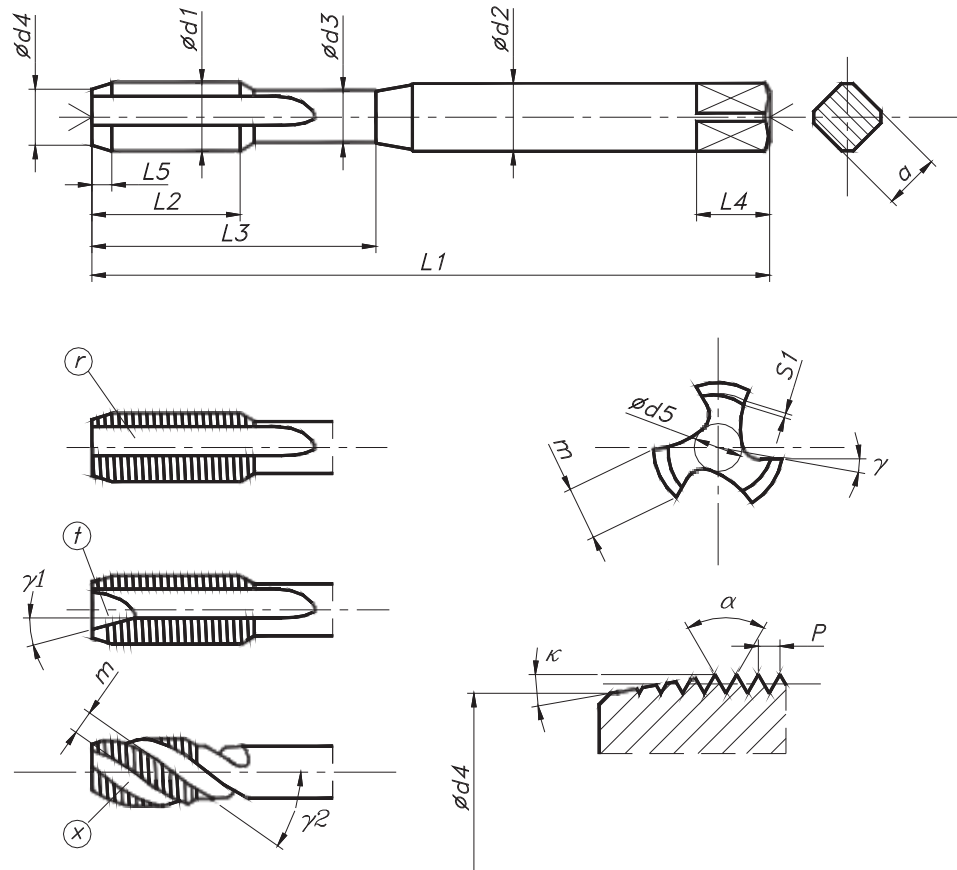
- предотвращение налипания материала заготовки на поверхность инструмента и образования наростов;
- снижение трения между инструментом и заготовкой;
- уменьшение вибраций в системе СПИД;
- предотвращение «холодной сварки»;
- возможность увеличения скорости резания на 40–60%;
- увеличение срока службы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



## ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЙ И ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ

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

- L1 – общая длина
- L2 – длина резьбовой части
- L3 – рабочая длина
- L4 – длина присоединительного квадрата
- L5 – длина заборного конуса
- a – размер присоединительного квадрата
- 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
- $\alpha$  – угол профиля резьбы
- $\gamma$  – передний угол
- $\gamma_1$  – угол подточки по передней поверхности
- $\gamma_2$  – угол наклона винтовой канавки
- $\kappa$  – угол заборного конуса
- r – прямая канавка
- x – винтовая канавка
- t – подточка по передней поверхности
- z – число режущих кромок



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ МЕТЧИКОВ DIN 2184-1

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ИНСТРУМЕНТА (мм)	РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКА (мм)			ШАГ (мм)	ОБЩАЯ ДЛИНА (мм)	МАКС. ДЛИНА РЕЗЬБЫ (мм)
	ИСПОЛНЕНИЕ С ШЕЙКОЙ		ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК			
	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°	

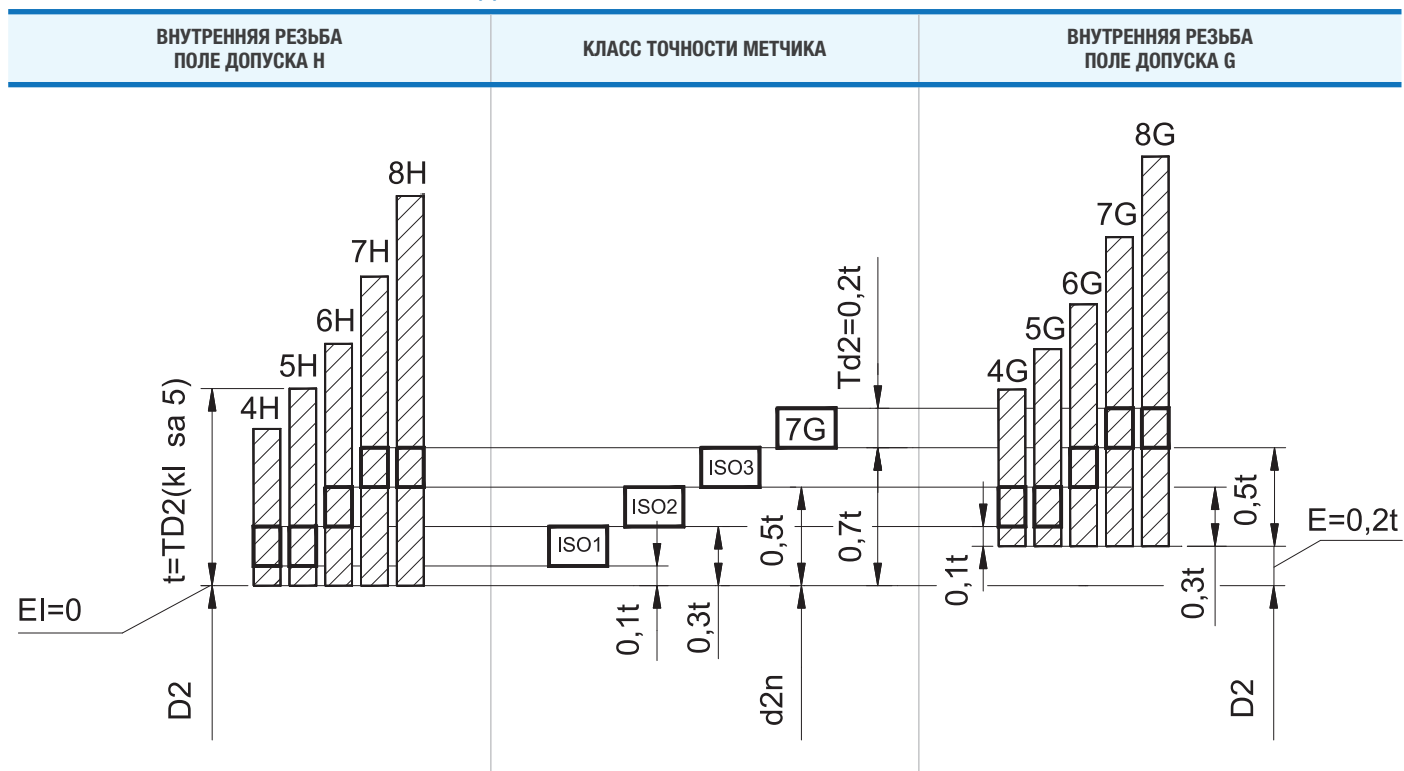
ЗАБОРНЫЕ КОНУСЫ МАШИННЫХ МЕТЧИКОВ СОГЛАСНО DIN 2197

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 трапециевидных метчиков.

КАНАВКИ МАШИННЫХ МЕТЧИКОВ СОГЛАСНО DIN 2197

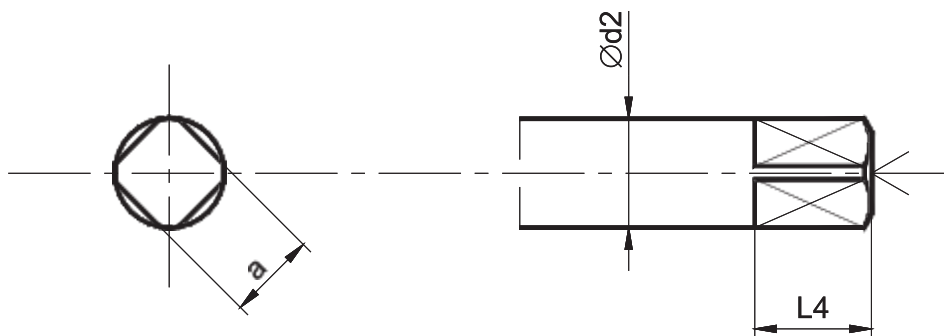
ВИДЫ КАНАВОК		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	ПРИМЕНЕНИЕ	
			ОТВЕРСТИЕ	СТРУЖКА
ПРЯМЫЕ		A, D	Сквозные	Короткая средняя
			C, E	
ПРЯМЫЕ С ПОДТОЧКОЙ ПО ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ		B	Сквозные	Средняя, длинная
ПРАВАЯ ВИНТОВАЯ		C, E	Глухие	Средняя, длинная
R15	$10^\circ \leq \gamma_2 \leq 20^\circ$			
R25	$20^\circ < \gamma_2 \leq 30^\circ$			
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)	ØD2(H9)	L4	A(H11)	ØD2(H9)	L4	A(H11)	ØD2(H9)	L4	A(H11)
M2							2,8	5				
M2.5							2,8	5	2,1			
M3	3,15	5	2,5	3,5	6	2,7	3,5	6	2,7	2,2	5	1,8
M3,5	3,55	5	2,8	4	6	3	4	6	3	2,5	5	2,1
M4	4	6	3,15	4,5	6	3,4	4,5	6	3,4	2,8	5	2,1
M4,5	4,5	6	3,55	6	8	4,9	6	8	4,9	3,5	6	2,7
M5	5	7	4	6	8	4,9	6	8	4,9	3,5	6	2,7
M6	6,3	8	5	6	8	4,9	6	8	4,9	4,5	6	3,4
M7	7,1	8	5,6	6	8	4,9	7	8	5,5	5,5	7	4,3
M8	8	9	6,3	6	8	4,9	8	9	6,2	6	8	4,9
M9	9	10	7,1	7	8	5,5	9	10	7	7	8	5,5
M10	10	11	8	7	8	5,5	10	11	8	7	8	5,5
M11	8	9	6,3	8	9	6,2				8	9	6,2
M12	9	10	7,1	9	10	7				9	10	7
M14	11,2	12	9	11	12	9				11	12	9
M16	12,5	13	10	12	12	9				12	12	9
M18	14	14	11,2	14	14	11				14	14	11
M20	14	14	11,2	16	15	12				16	15	12
M22	16	16	12,5	18	17	14,5				18	17	14,5
M24	18	18	14	18	17	14,5				18	17	14,5
M27	20	20	16	20	19	16				20	19	16
M30	20	20	16	22	21	18				22	21	18
M33	22,4	22	18	25	23	20				25	23	20
M36	25	24	20	28	25	22				28	25	22
M39	28	26	22,4	32	27	24				32	27	24
M42	28	26	22,4	32	27	24				32	27	24
M45	31,5	28	25	36	32	29				36	32	29
M48	31,5	28	25	36	32	29				36	32	29
M52	35,5	31	28	40	35	32				40	35	32

# ЗНАЧЕНИЯ НЕОБХОДИМОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА

ИНСТРУМЕНТ  
ВАШЕГО УСПЕХА

КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Н/мм)	M	BSW	BSP PARALLEL	BSF	BSP TAPER	BA	PG	NPT	UNC	UNF
0,3	M 2					Nr. 9			Nr. 2	Nr. 2
0,4	M 2,5					Nr. 8				Nr. 3
0,5	M 3					Nr. 7			Nr. 3	Nr. 4
0,6						Nr. 6				
0,8	M 3,5	1/8'				Nr. 5			Nr. 4	Nr. 5
1						Nr. 4			Nr. 5	Nr. 6
1,2	M 4	5/32'							Nr. 6	Nr. 8
1,6						Nr. 3			Nr. 8	
2	M 5					Nr. 2				Nr. 10
2,5				3/16'						Nr. 12
3		3/16'				Nr. 1			Nr. 10	1/4'
4	M 6	7/32'		7/32'		Nr. 0			Nr. 12	
5		1/4'		1/4'						5/16'
6			G 1/8'	9/32'					1/4'	3/8'
8	M 8			5/16'						
10		5/16'							5/16'	7/16'
12				3/8'			PG 7			1/2'
16	M 10	3/8'							3/8'	
18			G 1/4'	7/16'	1/8'					9/16'
20							PG 9	1/8'		5/8'
22	M 12	7/16'	G 3/8'				PG 11		7/16'	
25				1/2'			PG			
28							13,5			
32				9/16'			PG 16		1/2'	3/4'
36	M 14	1/2'								
40	M 16	9/16'		5/8'					9/16'	
45				11/16'						7/8'
50		5/8'	G 1/2'		1/4'		PG 21		5/8'	
56			G 5/8'					1/4'		
63	M 18				3/8'		PG 29			
70	M 20	3/4'	G 3/4'	3/4'				3/8'	3/4'	1'
80	M 22		G 7/8'	13/16'						1.1/8'
90				7/8'			PG 36			1.1/4'
100		7/8'					PG 42		7/8'	1.3/8'
110							PG 48			1.1/2'
125	M 24			1'						
140	M 27	1'	G 1'						1'	
160			G 1.1/8'		1/2'			1/2'		
180			G 1.1/4'	1.1/8'						
200			G 1.3/8'	1.1/4'	3/4'			3/4'	1.1/8'	
220	M 30	1.1/8'	G 1.1/2'							
240	M 33	1.1/4'	G 1.3/4'						1.1/4'	
260			G 2'	1.3/8'						
280	M 36									
300			G 2.1/4'	1.1/2'						
320	M 39			1.5/8'					1.3/8'	
340		1.3/8'	G 2.1/2'		1'			1'		
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**

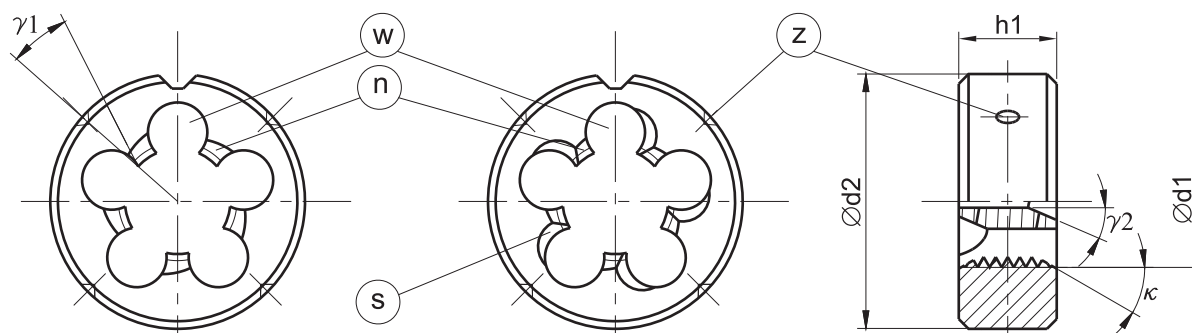
Вы использовали неподходящий для данного материала тип метчика.	Осуществите правильный подбор инструмента из каталога для ваших условий обработки материалов.
Маленькое отверстие для данного размера резьбы.	Используйте правильный размер сверла. Уточните в каталоге необходимый для вас размер сверла (обратите 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**



∅d1 -номинальный диаметр резьбы  
∅d2 -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.

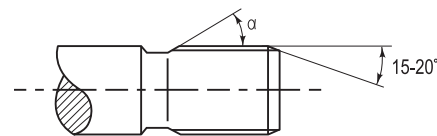
Под накатыванием резьбы понимают операцию пластического холодного деформирования поверхности обрабатываемой детали, при которой металл подвергается высокому давлению. В результате этого между резьбовыми витками наблюдается явление заполнения впадины, что приводит к формированию требуемой резьбы. Причем 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 разнится.
- Правильность выбранного диаметра проверяется методом пробных проходов.
- Диаметр изменяется с шагом 0,01 мм до получения необходимого профиля резьбы.
- Чрезмерное увеличение диаметра заготовки приводит к выходу из строя инструмента.
- Регулируемые плашки устанавливаются на необходимый допуск путем сжимания-разжимания плашки в специальном патроне.
- На заготовке необходимо подготовить фаску 15-20 градусов.
- Угол выхода в резьбовую канавку должен составлять приблизительно 30 градусов.
- Прямой уступ может вывести из строя инструмент.

### Рекомендации.

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

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

Следует применять СОЖ и специальные смазки.

## ДИАМЕТРЫ ПРУТКОВ ПОД НАКАТЫВАНИЕ РЕЗЬБЫ ПЛАШКАМИ

### Метрическая резьба М

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

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



**ПОПУТНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ**

**ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:**

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

**Правая резьба**

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

**ВСТРЕЧНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ**

**ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:**

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

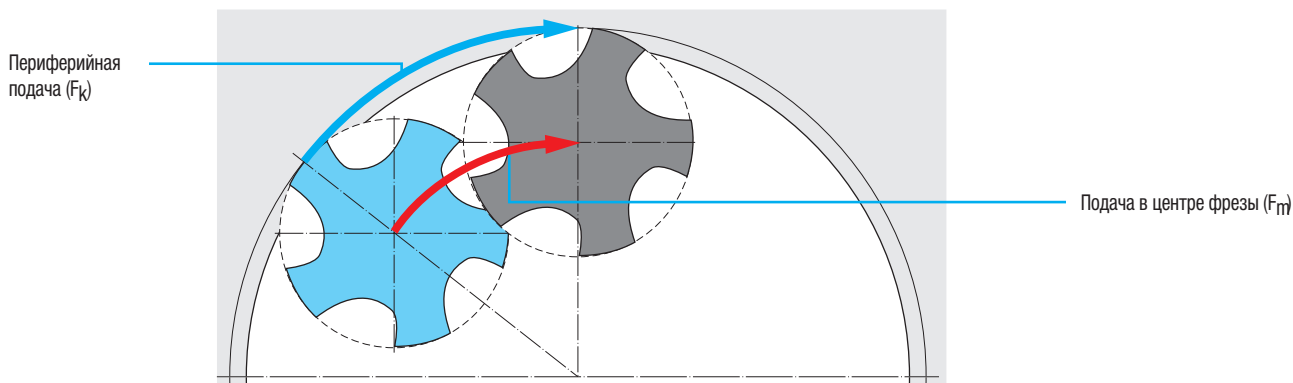
**Правая резьба**

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

**ПЕРИФЕРИЙНАЯ ПОДАЧА  $F_k$**

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

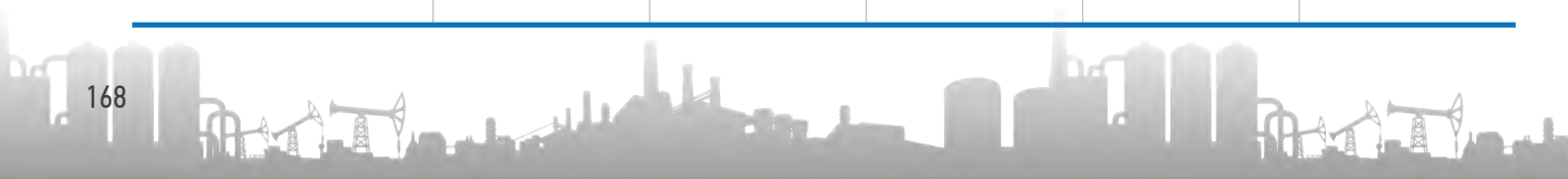
**ПОДАЧА В ЦЕНТРЕ ФРЕЗЫ  $F_m$**

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


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



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



Ød <sub>1</sub> (мм)	V = π d <sub>1</sub> n/1000 (м/мин)														
	2	3	4	5	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40
3	212	318	424	531	637	849	1061	1273	1592	1910	2122	2653	3183	3714	4244
3,5	182	273	364	455	546	728	909	1091	1364	1637	1819	2274	2728	3183	3638
4	159	239	318	398	477	637	796	955	1194	1432	1592	1989	2387	2785	3183
4,5	141	212	283	354	424	566	707	849	1061	1273	1415	1768	2122	2476	2829
5	127	191	255	318	382	509	637	764	955	1146	1273	1592	1910	2228	2546
6	106	159	212	265	318	424	531	637	796	955	1061	1326	1592	1857	2122
7	91	136	182	227	273	364	455	546	682	819	909	1137	1364	1592	1819
8	80	119	159	199	239	318	398	477	597	716	796	995	1194	1393	1592
9	71	106	141	177	212	283	354	424	531	673	707	884	1061	1238	1415
10	64	95	127	159	191	255	318	382	477	573	637	796	955	1114	1273
11	58	87	116	145	174	231	289	347	434	521	579	723	868	1013	1157
12	53	80	106	133	159	212	265	318	398	477	531	663	796	928	1061
14	45	68	91	114	136	182	227	273	341	409	455	568	682	796	909
16	40	60	80	99	119	159	199	239	298	358	398	497	597	696	796
18	35	53	71	88	106	141	177	212	265	318	354	442	531	619	707
20	32	48	94	80	95	127	159	191	239	286	318	398	477	557	637
22	29	43	58	72	87	116	145	174	217	260	289	362	434	506	579
24	27	40	53	66	80	106	133	159	199	239	265	332	398	464	531
27	24	35	47	59	71	94	118	141	177	212	236	295	354	413	472
30	21	32	42	53	64	85	106	127	159	191	212	265	318	371	424
33	19	29	39	48	58	77	96	116	145	174	193	241	289	338	386
36	18	27	35	44	53	71	88	106	133	159	177	221	265	309	354
39	16	24	33	41	49	65	82	98	122	147	163	204	245	286	326
42	15	23	30	38	45	61	76	91	114	136	152	189	227	265	303
45	14	21	28	35	42	57	71	85	106	127	141	177	212	248	283
48	13	20	27	33	40	53	66	80	99	119	133	166	199	232	265
52	12	18	24	31	37	49	61	73	92	110	122	153	184	214	245



## ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА ВЕЛИЧИН ТВЕРДОСТИ И ПРОЧНОСТИ

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

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



ISO 513		Международные эквиваленты													P		
(RUS)	(CZ)	(GB)	(EU)	(EU)	(ISO)	(F)	(I)	(J)	(D)	(D)	(W-nr)	(PL)	(A)	(S)	(GB)	(USA)	(E)
ГОСТ	ČSN	BS	EN	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-nr	PN	ONORM	SS	BS	AINI/SAE	
20	12 022	35 B	C 35 BKD	C 35 BKD	C 35 BKD	XG 42 HI	C 40	S 40C	Ck 40	C 40	1.0511	C35	C35	1.0508	00M40	1040	C35
15	12 023	15	C 10E	C 10E	C 10E	XG 15	C 15	S 15C	C 15	C 15	1.0403	K 15	FC 15	04H15	6r.1015	6r.1015	04H15
20	12 024	20	C 22	C 22	C 22	XG 18	C 21	S 22C	C 22	C 22	1.0402	20	FC 20	07M20	1020	1020	07M20
25	12 030	25	C 25	C 25	C 25	XG 25	C 25	S 25C	C 25	C 25	1.0406	25	C25	07M25	6r.1025	6r.1025	C25
30	12 031	30	C 30	C 30	C 30	XG 30	C 30	S 30C	C 30	C 30	1.0508	30	C30	00M32	1.030	1.030	00M32
35	12 040	35	C 35	C 35	C 35	XG 35	C 35	S 35C	C 35	C 35	1.0501	35	C35	40H	6r.1035	6r.1035	C35
40	12 041	40	C 40	C 40	C 40	XG 40 HI	C 40	S 40C	C 40	C 40	1.0511	40	C40	00M40	1040	1040	00M40
45	12 050	45	C 45	C 45	C 45	XG 45	C 45	S 45C	C 45	C 45	1.0503	45	C45	04H45	6r.1045	6r.1045	04H45
50	12 051	50	C 50	C 50	C 50	XG 48 HI	C 50	S 50C	C 50	C 50	1.1206	50	C50	00M50	1.050	1.050	00M50
55	12 090	55	C 55	C 55	C 55	XG 55	C 55	S 55C	C 55	C 55	1.0506	55	C55	40H	6r.1055	6r.1055	C55
60	12 091	60	C 60	C 60	C 60	XG 60	C 60	S 60C	C 60	C 60	1.0601	60	C60	40H	6r.1060	6r.1060	C60
65	12 071	75	C 67	C 67	C 67	XG 75	C 67	S 70C-GSP	C 67	C 67	1.1208	75	C67	04H67	6r.1070	6r.1070	04H67
75	12 081	75	C 75	C 75	C 75	XG 75	C 75	S 75C	C 75	C 75	1.1208	75	C75	40H	6r.1075	6r.1075	C75
85	12 090	85	C 85	C 85	C 85	XG 85	C 85	S 85C	C 85	C 85	1.1209	85	C85	40H	6r.1085	6r.1085	C85
90E2	13 141	30Mn2	30Mn6	30Mn6	30Mn6	XG 90	C 88Mn	S 90C	C 88Mn	C 88Mn	1.1165	90E2	C90E2	120M16	6r.1130	6r.1130	30Mn5
700	13 180	355Mn				XG 700	C 700	S 700C	C 700	C 700	1.5024	45 S 7	C45 S 7	9550	9550	45 S 7	45 S 7
850	13 240	355Mn				XG 850	C 850	S 850C	C 850	C 850	1.5122	850	C850				
56E2	13 251	605Mn				XG 56E2	C 56E2	S 56E2C	C 56E2	C 56E2	1.5024	45 S 6	C45 S 6	9550	9550	45 S 6	45 S 6
60E2	13 270	605Mn				XG 60E2	C 60E2	S 60E2C	C 60E2	C 60E2	1.5028	60E2	C60E2				
5H 15	14 100	6r.1015	1000H	1000H	1000H	XG 15	C 15	S 15C	C 15	C 15	1.5028	15H	15H	25H	6r.2015H	6r.2015H	6r.2015H
5H 15	14 109	6r.1015	1000H	1000H	1000H	XG 15	C 15	S 15C	C 15	C 15	1.5028	15H	15H	25H	6r.2015H	6r.2015H	6r.2015H
150E	14 120	150E	150E	150E	150E	XG 150	C 150	S 150C	C 150	C 150	1.7015	15H	15H	25H	6r.2015H	6r.2015H	6r.2015H
360H	14 140	350E	350E	350E	350E	XG 360	C 360	S 360C	C 360	C 360	1.7094	40H	40H	410E	6r.5135	6r.5135	370E
50E2	14 160	50E2	50E2	50E2	50E2	XG 50E2	C 50E2	S 50E2C	C 50E2	C 50E2	1.3500	50E2	50E2	50E2	6r.2	6r.2	1000Mn6
180H	14 220	180H	180H	180H	180H	XG 180	C 180	S 180C	C 180	C 180	1.7131	18H	18H	50M17	Ni.5115	18Mn05	18Mn05
180H	14 221	200Mn	200Mn	200Mn	200Mn	XG 180	C 180	S 180C	C 180	C 180	1.7147	18H	18H	50M17	Ni.5115	18Mn05	18Mn05
270H	14 230	270H	270H	270H	270H	XG 270	C 270	S 270C	C 270	C 270	1.7147	18H	18H	50M17	Ni.5115	18Mn05	18Mn05
300H	14 231	300H	300H	300H	300H	XG 300	C 300	S 300C	C 300	C 300	1.7147	18H	18H	50M17	Ni.5115	18Mn05	18Mn05
6050A	14 260	6050A	6050A	6050A	6050A	XG 6050	C 6050	S 6050C	C 6050	C 6050	1.7102	60E2	60E2	20H	250461	9500	9500
300A6A	14 311	300A6A	300A6A	300A6A	300A6A	XG 300A6	C 300A6	S 300A6C	C 300A6	C 300A6	1.7102	60E2	60E2	20H	250461	9500	9500
380A2J	14 340	380A2J	380A2J	380A2J	380A2J	XG 380A2	C 380A2	S 380A2C	C 380A2	C 380A2	1.8004	37H	37H	37H	6r.134H	9500	9500
360E	14 341	360E	360E	360E	360E	XG 360E	C 360E	S 360EC	C 360E	C 360E	1.8004	37H	37H	37H	6r.134H	9500	9500
120M	15 020	120M	120M	120M	120M	XG 120	C 120	S 120C	C 120	C 120	1.8415	12M	12M	10M	6r.12	6r.12	10M
200M	15 121	200M	200M	200M	200M	XG 200	C 200	S 200C	C 200	C 200	1.7333	12M	12M	10M	6r.12	6r.12	10M
200M	15 124	200M	200M	200M	200M	XG 200	C 200	S 200C	C 200	C 200	1.7333	12M	12M	10M	6r.12	6r.12	10M
200M	15 128	200M	200M	200M	200M	XG 200	C 200	S 200C	C 200	C 200	1.7715	12M	12M	10M	6r.12	6r.12	10M
200M	15 130	200M	200M	200M	200M	XG 200	C 200	S 200C	C 200	C 200	1.7715	12M	12M	10M	6r.12	6r.12	10M
300M	15 131	300M	300M	300M	300M	XG 300	C 300	S 300C	C 300	C 300	1.7220	20M	20M	20M	6r.20	6r.20	20M
300M	15 142	300M	300M	300M	300M	XG 300	C 300	S 300C	C 300	C 300	1.7220	20M	20M	20M	6r.20	6r.20	20M
180H	15 217	180H	180H	180H	180H	XG 180	C 180	S 180C	C 180	C 180	1.8902	10H	10H	10H	6r.10	6r.10	10H
15 221	15 221	15 221	15 221	15 221	15 221	XG 15 221	C 15 221	S 15 221C	C 15 221	C 15 221	1.7301	10H	10H	10H	6r.10	6r.10	10H
15 230	15 230	15 230	15 230	15 230	15 230	XG 15 230	C 15 230	S 15 230C	C 15 230	C 15 230	1.8102	10H	10H	10H	6r.10	6r.10	10H
15 231	15 231	15 231	15 231	15 231	15 231	XG 15 231	C 15 231	S 15 231C	C 15 231	C 15 231	1.8102	10H	10H	10H	6r.10	6r.10	10H
200M	15 236	200M	200M	200M	200M	XG 200	C 200	S 200C	C 200	C 200	1.7733	20M	20M	20M	6r.20	6r.20	20M
400H	15 240	400H	400H	400H	400H	XG 400	C 400	S 400C	C 400	C 400	1.8102	40H	40H	40H	6r.40	6r.40	40H
900H	15 241	900H	900H	900H	900H	XG 900	C 900	S 900C	C 900	C 900	1.8102	90H	90H	90H	6r.90	6r.90	90H
900H	15 249	900H	900H	900H	900H	XG 900	C 900	S 900C	C 900	C 900	1.8102	90H	90H	90H	6r.90	6r.90	90H
900H	15 249	900H	900H	900H	900H	XG 900	C 900	S 900C	C 900	C 900	1.8102	90H	90H	90H	6r.90	6r.90	90H



Международные эквиваленты											P						
ISO 513	RUS	CZ	GB	EN	ISO	F	I	J	D	D	W-nr	PL	A	S	GB	USA	E
ГОСТ	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-nr	PN	ONORM	SS	BS	ASIN/SAE		
15 261	15 261							5EDV4	1 8159								
15 313	15 313	12CM8	10CM8P-10	P14, T814.F14	10CD8-10	12CM8P10	SCM14	10CM8P-10	1 730	10CD8	10CD8P10KX	10CD8P10KX	2218	622	Gr.P22	12CM8P10	
15 320	15 320					24C-MV05		34C-MV05	1 7733			24C-MV05		671-650			
15 323	15 323							17C-MV10	1 7766								
15 330	15 330					31C-MV10		30C-MV9	1 7787								
15 340	15 340	30C-MV4			40CA0.6.12	41C-AM17	SK-M 645	41C-AM7	1 8609						DLA		
15 341	15 341						SEM 4	42C-M4									
15 412	15 412							10C-M11	1 7776								
15 425	15 425	18CN2	18CN2		18CN2	18CN4		20C-MV 1.3.5	1 7779								
16 220	16 220					1.5.NI		15CN6	1 5713								
16 222	16 222							15CN6	1 5713								
16 231	16 231					20CN4		19C-A8									
16 240	16 240					31CN2		30NC6	1 5719								
16 320	16 320					18N14		30NC6									
16 341	16 341					31NC-M4K3		30NM4									
16 342	16 342					30NC-M4K3		30NM4									
16 343	16 343					30NC-M4K3		30NM4									
16 344	16 344					35C-NM4		30NM4									
16 420	16 420					35C-NM4		30NM4									
16 431	16 431					13NC14		14NC14	1 5782								
16 437	16 437							21NC-M4-5	1 6931								
16 440	16 440					30NC12		31NC14	1 5795								
16 444	16 444					30NC20		30NM4									
16 532	16 532					30NC-M4K3		30NM4									
16 540	16 540					30NC-M4K3		30NM4									
16 640	16 640							30NM4									
16 700	16 700							30NM4									
16 760	16 760							30NM4									
16 840	16 840							30NM4									
16 855	16 855							30NM4									
16 965	16 965							30NM4									
17 152	17 152							30NM4									
17 153	17 153							30NM4									
17 154	17 154							30NM4									
17 155	17 155							30NM4									
17 156	17 156							30NM4									
17 157	17 157							30NM4									
17 158	17 158							30NM4									
17 159	17 159							30NM4									
17 160	17 160							30NM4									
17 161	17 161							30NM4									
17 162	17 162							30NM4									
17 163	17 163							30NM4									
17 164	17 164							30NM4									
17 165	17 165							30NM4									
17 166	17 166							30NM4									
17 167	17 167							30NM4									
17 168	17 168							30NM4									
17 169	17 169							30NM4									
17 170	17 170							30NM4									
17 171	17 171							30NM4									
17 172	17 172							30NM4									
17 173	17 173							30NM4									
17 174	17 174							30NM4									
17 175	17 175							30NM4									
17 176	17 176							30NM4									
17 177	17 177							30NM4									
17 178	17 178							30NM4									
17 179	17 179							30NM4									
17 180	17 180							30NM4									
17 181	17 181							30NM4									
17 182	17 182							30NM4									
17 183	17 183							30NM4									
17 184	17 184							30NM4									
17 185	17 185							30NM4									
17 186	17 186							30NM4									
17 187	17 187							30NM4									
17 188	17 188							30NM4									
17 189	17 189							30NM4									
17 190	17 190							30NM4									
17 191	17 191							30NM4									
17 192	17 192							30NM4									
17 193	17 193							30NM4									
17 194	17 194							30NM4									
17 195	17 195							30NM4									
17 196	17 196							30NM4									
17 197	17 197							30NM4									
17 198	17 198							30NM4									
17 199	17 199							30NM4									
17 200	17 200							30NM4									
17 201	17 201							30NM4									
17 202	17 202							30NM4									
17 203	17 203							30NM4									
17 204	17 204							30NM4									
17 205	17 205							30NM4									
17 206	17 206							30NM4									
17 207	17 207							30NM4									
17 208	17 208							30NM4									
17 209	17 209							30NM4									
17 210	17 210							30NM4									
17 211	17 211							30NM4									
17 212	17 212							30NM4									
17 213	17 213							30NM4									
17 214	17 214							30NM4									
17 215	17 215							30NM4									
17 216	17 216							30NM4									
17 217	17 217							30NM4									
17 218	17 218							30NM4									
17 219	17 219							30NM4									
17 220	17 220		</														



ISO 513	Международные эквиваленты											P			
	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-nr	PN	ONORM	SS	BS	AISI/SAE	
	422740			Z19CD 905-M	6X12C1M05	50PH 61					40 CHNL 20C3ML		625	C 5	AM X12C1M05
P	422962										RB				

ISO 513	Международные эквиваленты											M			
	ГОСТ	ČSN	GB	EN	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-nr	PN	ONORM	SS	BS	AISI/SAE	
	60C13	17 020	60C13	X6Cr13	Z6C13	X6Cr13	SUS410S	X7Cr14	1.4000	9H13	ONORM	23H1	403H7	Type 403	X6Cr13
	12Cr13	17 021	X10Cr13	X10Cr13	Z13C13	X13Cr13	SUS 410	X10Cr13	1.4006	1H13		23A2	410S2	Type 410	X12Cr13
	18Cr13	17 022	20Cr13	X20Cr13	X20Cr13	SUS420J1	SUS420J1	X20Cr13	1.4021	2H13		23A2	420S37	Type 420	X20Cr13
	30Cr13	17 023	30Cr13	X30Cr13	Z30Cr13	X30Cr13	SUS500J2	X30Cr13	1.4028	3H13		23H4-03	420S45	Type 420	Z94-C0
	40Cr13	17 024	4Cr13	X4Cr13	Z4Cr13	X4Cr13		X3Cr13	1.4031	4H13			X3Cr13	Type 420	X3Cr13
	17 029								1.4034						
	12Cr17	17 040	10Cr15	X6Cr17	Z6Cr17	X6Cr17	SUS 430	X6Cr17	1.4016	H17		23D0	430S18	Type 430	X6Cr17
	12Cr17	17 041	10Cr15	X6Cr17	Z6Cr17	X6Cr17	SUS430	X6Cr17	1.4016	H17		23D0	430S15	Type 430	X6Cr17
	9Cr18	17 042								H18				440 C	
	15Cr18Ni	17 102	10NiCr19Ni	S31616	Z10NiCr19Ni	A16CrNiMo 25.5 Ni, KW	SF316 S A, B	13CrNi19 9.5	1.7982	H18			625	Type 501, 502	F444B
	15Cr18Ni2	17 113	X10CrNi18-8	X10CrNi18-8	Z10CrNi18-8	X7AL	X10CrNi18-8	X10CrNi18-8	1.4713	H52			401S45	HV3	F3220
	15Cr18Ni3	17 115	4Cr52Ni	X4CrNi18-8	Z4CrNi18-8	X4CrNi18-8	SUH1	X4CrNi18-8	1.4718	H52		2293	629-470	G-F9	F3192
	15Cr18Ni4	17 116	00Cr19Ni10	X10CrNi18-10	Z10CrNi18-10	X10CrNi18-10	SUH1	X10CrNi18-10	1.4724	H13.5		2317	400	TYPE 400	
	15Cr18Ni5	17 118	00Cr19Ni11	X10CrNi18-11	Z10CrNi18-11	X10CrNi18-11	SUH448	X3CrNiMoV21		23H11MMF	X3CrNiMoV21S	2317	308S11	446	
	15Cr18Ni6	17 120	00Cr19Ni11	X10CrNi18-10	Z10CrNi18-10	X10CrNi18-10	SUS304	X6CrNi18-10	1.4301	H118M9	X6CrNi18-10S	2315-02	308S31	Type 304	X6CrNi18-10
	15Cr18Ni7	17 121	00Cr19Ni12	X10CrNi18-10	Z10CrNi18-10	X10CrNi18-10	SUS 302	X12CrNi18-8	1.4309	H118M9		2322	302	302	
	15Cr18Ni8	17 122	00Cr19Ni13	X10CrNi18-8	Z10CrNi18-8	X10CrNi18-8	SUS321	X12CrNi18-8	1.4078	H118M9		2322	308S25	61-202	
	15Cr18Ni9	17 123	00Cr19Ni14	X10CrNi18-10	Z10CrNi18-10	X10CrNi18-10	SUS321	X12CrNi18-10	1.4078	H118M9T	X6CrNi18-10KXW	2317-02	321S12	321	X6CrNi18-10
	15Cr18Ni10	17 124	00Cr19Ni10	X10CrNi18-10	Z10CrNi18-10	X10CrNi18-10	SUS 321	X10CrNi18-10	1.4041	H118M9T	X6CrNi18-10S	2317	321S31	Type 321	F3523
	15Cr18Ni11	17 125	00Cr19Ni10	X10CrNi18-10	Z10CrNi18-10	X10CrNi18-10	SUS321	X6CrNi18-10	1.4041	H118M10T	X6CrNi18-10KXW	2317	321S31	Type 321	X6CrNi18-10
	15Cr18Ni12	17 126	00Cr19Ni11	X10CrNi18-11	Z10CrNi18-11	X10CrNi18-11	SUS 304	X6CrNi18-11	1.4308	H118M10T	X6CrNi18-11KXW	2312	308S11	304 L	X3CrNi18-10
	15Cr18Ni13	17 127	00Cr19Ni12	X10CrNi18-12	Z10CrNi18-12	X10CrNi18-12	SUH 309	X14CrNi20 12	1.4028	H118M12		2312	308S11	TYPE 309	F3312
	15Cr18Ni14	17 128	00Cr19Ni13	X10CrNi18-16	Z10CrNi18-16	X10CrNi18-16	SUH309	X12NiCr20Ni-16		H118M12			310	X12NiCr20Ni-16	
	15Cr18Ni15	17 129	00Cr19Ni14	X10CrNi18-10	Z10CrNi18-10	X10CrNi18-10	SUS316S	X6CrNi18-10	1.4045	H124M12		2341	316S31	316S	X15NiCr20Ni-10
	15Cr18Ni16	17 130	00Cr19Ni14	X10CrNi18-10	Z10CrNi18-10	X10CrNi18-10	SUS316S	X6CrNi18-10	1.4045	H124M12		2341	316S31	E-9	
	15Cr18Ni17	17 131	00Cr19Ni15	X5CrNiMo 17-12	Z5CrNiMo 17-12	X5CrNiMo 17-12	SUS 316	X5CrNiMo 17-12	1.4401		X5CrNiMo1712S		316S51	TP316H	X5CrNiMo1712
	15Cr18Ni18	17 132	00Cr19Ni16	X5CrNiMo 17-12	Z5CrNiMo 17-12	X5CrNiMo 17-12	SUS 316	X5CrNiMo 17-12	1.4401		X5CrNiMo1712 2 KW	2347	316S31	TYPE 316	X5CrNiMo1712
	15Cr18Ni19	17 133	00Cr19Ni16	X6CrNiMo17-12-2	Z6CrNiMo17-12-2	X6CrNiMo17-12-2	SUS316Ti	X6CrNiMo17-12-2		H17M19M2T	X6CrNiMo17122S	2350-02	321S12	316Ti	X6CrNiMo1712
	15Cr18Ni20	17 134	00Cr19Ni17	X6CrNiMo17-12-2	Z6CrNiMo17-12-2	X6CrNiMo17-12-2	SUS316Ti	X6CrNiMo17-12-2							

Международные эквиваленты																	
ISO 513	RUS	CZ	GB	EN	ISO	F	I	JIS	D	D	W-nr	PL	A	S	GB	USA	E
	00С17Н14М2	17 340	00С17Н14М2	X3CrNiMo 17-12-2	Typ 19	Z3ND 18-12-02	X3CrNiMo 17 12	S3 316	X3CrNiMo 17 13 2	1.4304	08H17N14M2	08H17N14M2	X3CrNiMo 17 13 3KW	2140	316S11	316 L	X3CrNiMo 17 13 2
	00С17Н14М2	17 350	00С17Н14М2	X3CrNiMo 18-14-3	TYPE 19s	Z3ND 17-12-03	X3CrNiMo 17 13	S3 316L	X3CrNiMo 18-14-3	1.4435		X3CrNiMo 18 14 KW		2153	316S14	TP 316L	X3CrNiMo 18 14 3
		17 351			TYPE 7											TYPE 655	
		17 351 s			TYPE 7											TYPE 655	
	08С17Н13М2Т	17 352	0С17Н13М2Т	X3CrNiMo 17-13-3	TYPE 20s	Z7ND 18-12-3	X3CrNiMo 17 13	S3 316T	X3CrNiMo 17 13 3	1.4436	H17N13M2T	H17N13M2T	X3CrNiMo 17 13 3 KW	2343	316S31	316	X3CrNiMo 17 13 3
	08С17Н13М2Т	17 356	1С17Н13М2Т				X3CrNiMo 17 13	316Ti	X3CrNiMo 18-12						316S13	316Ti	
	12С17Н14М4	17 436							X4MnCr18	1.3817							
	50С21М08Н4М	17 460		X 53 CrMnNi 21 9	TYPE 9	Z 53 CrMn 21 9	X 53 CrMnNi 21 9	SUH 35	X 53 CrMnNi 21 9	1.4871	50H21M08M4				50S54	EV 12	F.3217
		17 536						NI 35			FINUSPT				NILO 36		
	110С13Л	42304	Z6 10Cr13			Z130M12	X130Mn12	S351	X130Mn12	1.3401				2153	410C21		
	10СН12МРЛ	42304	Z6 10Cr13			Z6CrNi12-1M	6X12Cr13	S351	6X12Cr13	1.4066							
	15 0С13Л	42306	Z6 10Cr13			Z13Cr13 M	6 X13Cr13	S35 1	6 X13Cr13	1.4022	LH 13	LH 13			410C21	6rCA-15	F.8401
	200С13 1	42306	Z 6Cr13 M			Z6Cr13 M	6 X30Cr13	S35 2	6 X30Cr13	1.4037	LH 14	LH 14			430C24	6rCA-40	F.8387
	42306 1	42306	Z 6Cr13 M			Z6CrNi17-2	6 X30Cr17		6 X30Cr17						ANC 2	6rC301	
		42306 2							6 X40CrS17								
	75С20Л	42308	Z 6Cr28 M			Z6Cr28 M	6 X40CrS28	SCH 2	6 X40CrS28		LH 26	LH 26			430C11	6rHC	
	200С13ММФЛ	42308	Z 6Cr28 M			Z6Cr28 M	6 X30Cr28	SCH 2	6 X30Cr28		LH 26	LH 26			430C11	6rHC	
	200С13ММФЛ	42308		6 X30CrNi13-1					6 X30CrNi13-1						6rCA30MNV		
	110С13Л	42308	Z6Mn13-1-4			Z6CrNi12-1M	6X12Cr13		6X12Cr13								
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	X612CrNi12		6X12CrNi12								
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z130M12 M	6 X130Mn12	SCH 1M11 23	6 X120Mn13	1.3302	C120613	C120613	ADMn10		BW 10	B-1 24	AM X120Mn12
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 1M11 11	6 X120Mn12		L120613H	L120613H				6rC	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4312	LH 18M9	LH 18M9		2333	300C25	6r-16F	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4325	LH 18M9	LH 18M9			300C35	CF 20	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4326	LH 18M9	LH 18M9			347C17	CF 6C	AM X72MnNi2010
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C30	HF	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9			300C35	HH	
	10СН18МЛ	42308	Z6 10Cr18M9			Z6CrNi12-1M	6 X120Mn12	SCH 12	6 X120Mn12	1.4337	LH 18M9	LH 18M9</					

ISO 513		Международные эквиваленты											K			
RUS	ГОСТ	CN	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-nr	PN	ONORM	S	UB	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	600-3	F65 500-7	65 500-7	FC0 500	G65 50-40		Z4 30037	G-30037	0727-40	G-30037		FIE 30-2
VC 10	422107				700-2	F65 700-2	65 700-2	FC0 700	G65 60		Z4 00903	G-00903	0720-40	G-00903		FIE 60-2
VC 70-3	422107			6-68-700+2	600-2	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				6r-100	F610	G10	FC 100	G610		Z1100	G6100	0710-40	G6100		F610
SC 15	422415				6r-15	F615	G15	FC 150	G615		Z1130	G6150	0715-40	G6150		F615
SC 10	422420				6r-200	F620	G20	FC 200	G620		Z1200	G6200	0720-40	G6200		F620
SC 25	422425				6r-250	F6250	G250	FC 250	G6250		Z1250	G6250	0725-40	G6250		F625
SC 40	422430				6r-300	F6300	G300	FC 300	G6300		Z1300	G6300	0730-40	G6300		F630
SC 55	422435				6r-350	F6350	G350	FC 350	G6350		Z1350	G6350	0735-40	G6350		F635
AC3-15	422456					F60	G35	FC 35	G635		Z1350	G6350	0735-40	G6350		F635
ZCS	422465					F60	G35	FC 35	G635		Z1350	G6350	0735-40	G6350		F635
ZC10/2	422472					F60	G35	FC 35	G635		Z1350	G6350	0735-40	G6350		F635
ZC10/2D2	422481					F60	G35	FC 35	G635		Z1350	G6350	0735-40	G6350		F635
KC 35-8	422552				R-35-10	MN 30-6	R 30-12	FC/MR 310	GTS-35-10		Z4 31000	GTS-350	0815-40	B 31010		Тип B
KC 35-10	422553					MN 35-10	R 35-10	FC/MR 310	GTS-35-10		Z4 31010	GTS-350	0815-40	B 35-12		Тип A
	422554				W35-04	MN35-7	OMN35	FC/MN 310	GTS-35-10		Z4 31010	GTS-350	0815-40	B 35-12		Тип A
	422540				W 40-45	MN 40-5	OMN 40	FC/MN 370	GTS-40-45		Z4 35004	GTS-400	0815-40	B 35-12		Тип B
KC 45-7	422545				P-45-06	MN 450-6	P45-06	FC/MP 440	GTS 45-06		Z4 45006	GTS-450	0854-00	P45-06		42 2540
KC 55-4	422555				P55-04	MN 550-4	P55-04	FC/MP 540	GTS 55-04		Z4 55004	GTS-550	0854-00	P55-04		Тип E

ISO 513		Международные эквиваленты											N		
RUS	ГОСТ	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-nr	PN	ONORM	S	UB	USA	E
D 99.9	423101				Cu-ETP	Cu-01	CU0	C1100	EF-035		Cu-ETP	SS	B5	AISI/SAE	
D 99.9	423101				Cu-ETP	Cu-01	CU0	C1100	EF-035		Cu-ETP	SS	B5	AISI/SAE	
D 99.9	423101				Cu-ETP	Cu-01	CU0	C1100	EF-035		Cu-ETP	SS	B5	AISI/SAE	
D 99.9	423101				Cu-ETP	Cu-01	CU0	C1100	EF-035		Cu-ETP	SS	B5	AISI/SAE	
D 99.9	423101				Cu-ETP	Cu-01	CU0	C1100	EF-035		Cu-ETP	SS	B5	AISI/SAE	
D 99.9	423101				Cu-ETP	Cu-01	CU0	C1100	EF-035		Cu-ETP	SS	B5	AISI/SAE	
D 99.9	423101				Cu-ETP	Cu-01	CU0	C1100	EF-035		Cu-ETP	SS	B5	AISI/SAE	
D 99.9	423101				Cu-ETP	Cu-01	CU0	C1100	EF-035		Cu-ETP	SS	B5	AISI/SAE	
D 99.9	423101				Cu-ETP	Cu-01	CU0	C1100	EF-035		Cu-ETP	SS	B5	AISI/SAE	
ME	423104						C1021								
M3	423105						C5191								
ИГОФ-5-0.15	423106						C5212								
ИГОФ-0.2	423108						C5212								
ИМ5	423102						C5191								



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		P-CuAlNiFe3				CUAlNiFe4								
БКМ-3-1	42308		CU33Mn1		P-Cu33Mn1				CU33Mn1								
БКМ	42309		CU31		CU31				CU31								
МММ-3-0,3	42306		CUAl4Mn1		P-CuAl4Mn1				CUAl4Mn1								
	42315		CU65		CU65				CU65Mn								
Б-010F1	42319		CU6Ni0-C		CU6Ni0				G-Cu6Ni0								
Б-010F1	42320		CU6Ni1P-C		CU6Ni1P				CU6Ni1P								
	42320		CU6Ni1P-C		CU6Ni1P				CU6Ni1P								
	42321		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42322		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42323		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42324		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42325		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42326		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42327		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42328		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42329		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42330		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42331		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42332		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42333		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42334		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42335		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42336		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42337		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42338		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42339		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42340		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42341		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42342		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42343		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42344		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42345		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42346		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42347		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42348		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42349		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								
	42350		CU6Ni12-C		CU6Ni12-C				G-Cu6Ni12								

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/Al-C	G-Zn35/Al-C	G-Zn40/Al	G-Zn35/Al-C	YB43	G-Zn37/Al	G-Zn37/Al				G-Zn35/Al	BS1	CS650	G-Zn40/Al	
A0000	421322	G-Zn35/Al-Mn2Fe1-C	G-Zn35/Al-Mn	G-Zn30/Al-Mn	G-Zn35/Al-Mn1	YB51	G-Zn34/Al	G-Zn34/Al				G-Zn35/Al-Mn	HTB1	CS9400	G-Zn35/Al-Mn	
AD00	421400	AW-AB99.8 (A)	AW-AB99.8 (A)	1000A	P-AB99.8	1000A	AB99.8	AB99.8				AW-AB99.8	1000A	AF-99.7	AF-99.7 (A)	
AD0E	421404	AW-EA99.5	EA-AB99.5	1000A	P-AB99.5	1000	E-AB99.5	E-AB99.5				EA-AB99.5	1350	1350	AI-99.5E	
A00	421406	AW-AB99.5	AB99.5	1000A	P-AB99.5	1000	AB99.5	AB99.5				AB99.5	1000A	AI-99.5	AI-99.5	
D1	421401	AW-ALCu41Mg5	ALCu41Mg5	2017A	P-ALCu41Mg5	2017	ALCu41Mg1	ALCu41Mg1				ALCu41Mg1	ALCu41Mg1	A-6091.7	AI-60.9Mg	
D16	421403	AW-AB24	AB24	2024	P-AB24	2024	AB24	AB24				AB24	2024	2024	AI-20.2Mg	
AK6	421406	AW-ALCu2Mg1.2Ni	ALCu2Mg1.2Ni	2018A	P-ALCu2Mg1.2Ni	2018	ALCu2Mg1.2	ALCu2Mg1.2				ALCu2Mg1.2	2018A	A-6051.6	AI-20.2MgNi	
AK-1	421418	AW-ALSi12.2Mg2.1Ni	ALSi12.2Mg2.1Ni	7075	P-ALSi12.2Mg2.1Ni	7075	ALSi12.2Mg2.1	ALSi12.2Mg2.1				ALSi12.2Mg2.1	7075	A-6051.7	AI-20.2MgCu	
V65	421422	AW-ALSi12.2Mg2.1Ni	ALSi12.2Mg2.1Ni	4032	P-ALSi12.2Mg2.1Ni	4032	ALSi12.2Mg2.1	ALSi12.2Mg2.1				ALSi12.2Mg2.1	4032	A-6051.2	AI-20.2Ni	
D1P	421423	AW-ALCu4PbMg	ALCu4PbMg	2024F	P-ALCu4PbMg		ALCu4PbMg	ALCu4PbMg				ALCu4PbMg		ALCu4PbMg	AI-20.2Ni	
AL1	421424	AW-ALCu4PbMg	ALCu4PbMg	2000	P-ALCu4PbMg		ALCu4PbMg	ALCu4PbMg				ALCu4PbMg		ALCu4PbMg	AI-20.2Ni	
AL12	421430	AC-AS1230	AL-Cu4NiMg2	A-UN1	G-ALCu4NiMg	AC3A	G-ALCu4NiMg	G-ALCu4NiMg				ALCu4NiMg	AC3A	ALCu4NiMg	AI-20.2Ni	
AK9	421431	AC-AS1230 (A)	AL-Cu4NiMg2	A-UN1	G-ALCu4NiMg	AC3A	G-ALCu4NiMg	G-ALCu4NiMg				ALCu4NiMg	AC3A	ALCu4NiMg	AI-20.2Ni	
AK7	421432	AC-AS1230 (A)	AL-Cu4NiMg2	A-UN1	G-ALCu4NiMg	AC3A	G-ALCu4NiMg	G-ALCu4NiMg				ALCu4NiMg	AC3A	ALCu4NiMg	AI-20.2Ni	
AK12MgNi	421436	AC-AS12CuNiMg	AL-Cu4NiMg	A-5106	G-ALCu4NiMg	AD33	G-ALCu4NiMg	G-ALCu4NiMg				ALCu4NiMg	AD33	A-6091.0	AI-20.2Ni	
AK13MgNi	421437	AC-AS12CuNiMg	AL-Cu4NiMg	A-5106	G-ALCu4NiMg	AD33	G-ALCu4NiMg	G-ALCu4NiMg				ALCu4NiMg	AD33	A-6091.0	AI-20.2Ni	
AKM4	421457	AW-ALSi12.2Mg2.1Ni	ALSi12.2Mg2.1Ni	A-5106	G-ALSi12.2Mg2.1Ni	AC3A	G-ALSi12.2Mg2.1Ni	G-ALSi12.2Mg2.1Ni				ALSi12.2Mg2.1Ni	AC3A	A-6051.4	AI-60.5Cu	
Al 5	421461	AW-ALSi12.2Mg2.1Ni	ALSi12.2Mg2.1Ni	A-5106	G-ALSi12.2Mg2.1Ni	AC3A	G-ALSi12.2Mg2.1Ni	G-ALSi12.2Mg2.1Ni				ALSi12.2Mg2.1Ni	AC3A	A-6051.4	AI-60.5Cu	
AD35	421466	AW-ALSi12.2Mg2.1Ni	ALSi12.2Mg2.1Ni	A-5106	G-ALSi12.2Mg2.1Ni	AC3A	G-ALSi12.2Mg2.1Ni	G-ALSi12.2Mg2.1Ni				ALSi12.2Mg2.1Ni	AC3A	A-6051.4	AI-60.5Cu	
AM2	424412	AW-AM2	ALMg2	A-5106	G-ALMg2	AD33	G-ALMg2	G-ALMg2				ALMg2	AD33	A-6051.4	AI-60.5Cu	
AM3	424413	AW-AM3	ALMg3	A-5106	G-ALMg3	AD33	G-ALMg3	G-ALMg3				ALMg3	AD33	A-6051.4	AI-60.5Cu	
AM4.5	424415	AW-AM4.5	ALMg4.5	A-5106	G-ALMg4.5	AD33	G-ALMg4.5	G-ALMg4.5				ALMg4.5	AD33	A-6051.4	AI-60.5Cu	
AM5	424416	AW-AM5	ALMg5	A-5106	G-ALMg5	AD33	G-ALMg5	G-ALMg5				ALMg5	AD33	A-6051.4	AI-60.5Cu	
AM6K	424518	AW-AM6K	ALMg6K	A-5106	G-ALMg6K	AD33	G-ALMg6K	G-ALMg6K				ALMg6K	AD33	A-6051.4	AI-60.5Cu	
AM10	424519	AW-AM10	ALMg10	A-5106	G-ALMg10	AD33	G-ALMg10	G-ALMg10				ALMg10	AD33	A-6051.4	AI-60.5Cu	
























## 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	
	Пароокисление		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.