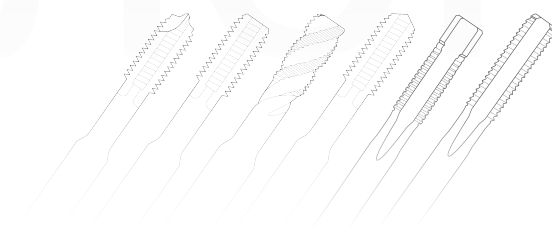


КАТАЛОГ

МЕТЧИКИ

МАШИННЫЕ/КОМПЛЕКТНЫЕ



Геометрии метчиков

Форма «В» с подточкой [3-5 витков]:



Форма «С» прямые канавки [2-3 витка]:



Форма «С» винтовые канавки [2-3 витка]:



Серии метчиков

Тип метчика	Исполнение DIN	Материал метчика	Резьба M3*0.5 6H		
1	2	3	M3*0.5 6H		
1 Форма В с подточкой	1 DIN 371	1 HSS	4 HSSE TiAlN	7 HSS Co8 TiAlN	
2 Форма С винтовая канавка	2 DIN 376	2 HSSE	5 HSSE TiCN	8 HSS PM TiCN	
3 Форма С прямая канавка	3 DIN 374	3 HSSEV	6 HSSEV TiCN		

Пример заказа: 213 M3*0.5 6H

Материалы

HSS	Твердость 62-65 HRC. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 900 Н/мм2.	P N K
HSSE	Твердость 63-67 HRC. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 1100 Н/мм2.	P K M
HSSEV	HSSE с содержанием ванадия. По своим свойствам сталь HSSEV превосходит другие быстрорежущие стали и используется для производства метчиков повышенной прочности с усиленной режущей кромкой. Подходит для нарезания резьбы в заготовках из цветных металлов и нержавеющей сталей.	P N M
HSSE VAP	HSSE пареооксиdированный. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 1200 Н/мм2.	P M K N
HSS Co8	Твердость 63-68HRC. Быстрорежущая сталь с содержанием 8% кобальта, что способствует повышению красностойкости. Применяется для обработки высокопрочных, вязких материалов.	P M S
HSS PM	Быстрорежущая сталь, полученная методом порошковой металлургии, имеет однородную структуру. Применяется для обработки высокопрочных и труднообрабатываемых материалов.	P M S

● Первое применение
○ Второе применение

Покрытия

TiAlN	Инструмент с покрытием TiAlN применяется для обработки - легированных, углеродистых, нержавеющей и жаропрочных сталей. Возможно применение при ограниченном количестве СОЖ.
TiCN	Инструмент с покрытием TiCN применяется для обработки легированных, углеродистых, улучшенных, закаленных сталей.

Условные обозначения

6H — Квалитет	MF — Метрическая резьба мелкий шаг	40° — Угол спирали 40°	Количество витков
DIN — Стандарт	Сквозное отверстие	35° — Угол спирали 35°	
M — Метрическая резьба основной шаг	Глухое отверстие	15° — Угол спирали 15°	





Материал инструмента

Серия

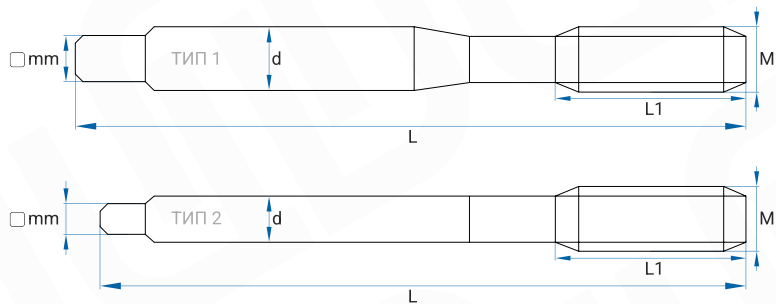
[illegible]

● В наличии на складе
Наличие остальных позиций по запросу

[illegible]

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● В наличии на складе
Наличие остальных позиций по запросу

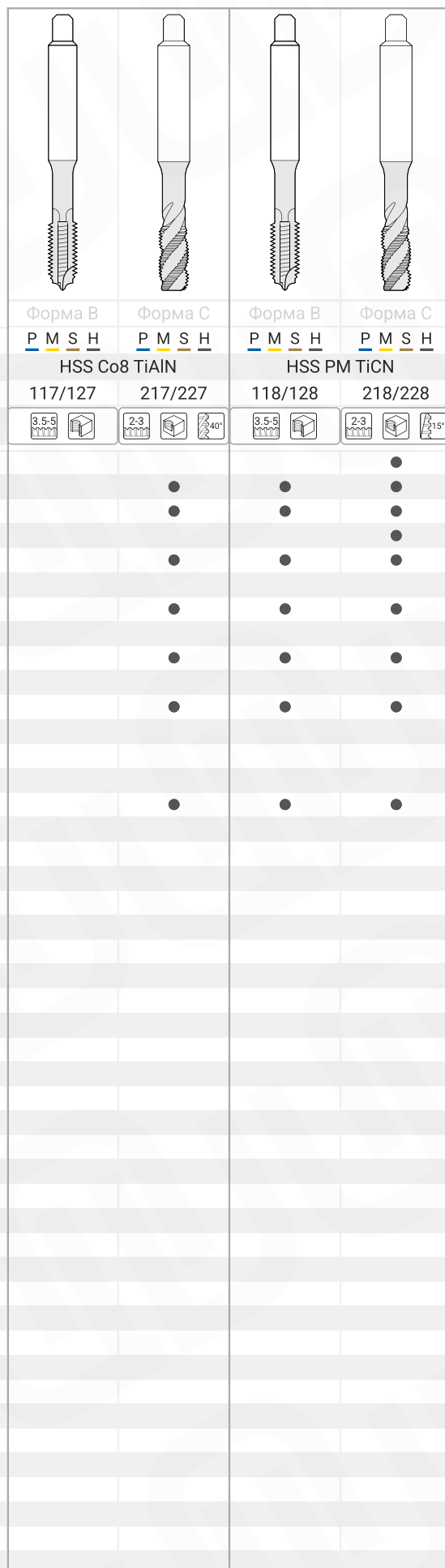


Обрабатываемые материалы

Материал инструмента

Серия

M/MF	L	L1	d	□ mm	Тип
M2x0.25	45	10	2.8	2.1	1
M2x0.4	45	10	2.8	2.1	1
M2.5x0.45	50	9	2.8	2.1	1
M3x0.35	56	11	3.5	2.7	1
M3x0.5	56	11	3.5	2.7	1
M4x0.5	63	13	4.5	3.4	1
M4x0.7	63	13	4.5	3.4	1
M5x0.5	70	16	6.0	4.9	1
M5x0.8	70	16	6.0	4.9	1
M6x0.75	80	19	6.0	4.9	1
M6x1	80	19	6.0	4.9	1
M8x0.75	90	22	8.0	6.2	1
M8x1	90	22	8.0	6.2	1
M8x1.25	90	22	8.0	6.2	1
M10x0.75	100	24	10.0	8.0	1
M10x1	100	24	10.0	8.0	1
M10x1.25	100	24	10.0	8.0	1
M10x1.5	100	24	10.0	8.0	1
M12x1.0	100	22	9.0	7.0	2
M12x1.25	100	22	9.0	7.0	2
M12x1.5	100	22	9.0	7.0	2
M12x1.75	110	22	9.0	7.0	2
M14x1.0	100	22	11.0	9.0	2
M14x1.25	100	22	11.0	9.0	2
M14x1.5	100	22	11.0	9.0	2
M14x2	110	22	11.0	9.0	2
M16x1.0	100	22	12.0	9.0	2
M16x1.25	100	22	12.0	9.0	2
M16x1.5	100	22	12.0	9.0	2
M16x2	110	22	12.0	9.0	2
M18x1.0	110	25	14.0	11.0	2
M18x1.5	110	25	14.0	11.0	2
M18x2.0	110	34	14.0	11.0	2
M18x2.5	125	34	14.0	11.0	2
M20x1.0	125	25	16.0	12.0	2
M20x1.5	125	25	16.0	12.0	2
M20x2.0	140	34	16.0	12.0	2
M20x2.5	140	34	16.0	12.0	2
M22x1.0	125	25	18.0	14.5	2
M22x1.5	125	25	18.0	14.5	2
M22x2.0	140	34	18.0	14.5	2
M22x2.5	140	34	18.0	14.5	2
M24x1.0	140	28	18.0	14.5	2
M24x1.5	140	28	18.0	14.5	2
M24x2.0	140	28	18.0	14.5	2
M24x3.0	160	28	18.0	14.5	2



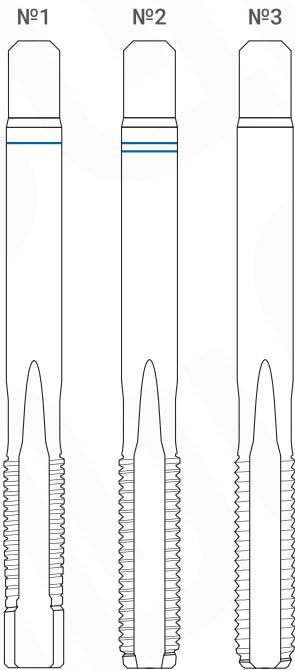
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

- В наличии на складе

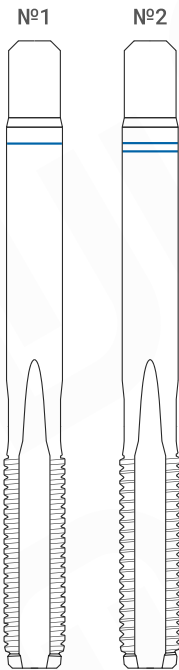
Наличие остальных позиций по запросу

Геометрии метчиков

HSS/HSSE/HSSE VAP



HSS



Серии метчиков

Тип метчика

Исполнение DIN

Материал метчика

Резьба M6*1.0 6H

1

5 Метчик комплектный

2

5 DIN352

6 DIN2181

3

1 HSS

2 HSSE

7 HSSE TiALN

M6*1.0 6H

Пример заказа: 557 M6*1.0 6H

Материалы

HSS	Твердость 62-65 HRC. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 900 Н/мм2.	P N K
HSSE	Твердость 63-67 HRC. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 1100 Н/мм2.	P K M N
HSSE VAP	HSSE пароксидированный. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 1200 Н/мм2.	P M K N S

● Первое применение
○ Второе применение

Условные обозначения

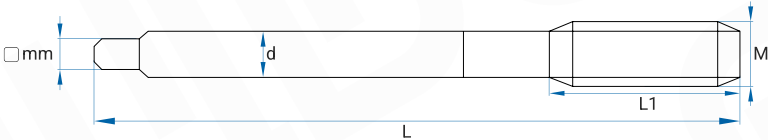
6H — Квалитет

DIN — Стандарт

M — Метрическая резьба основной шаг

MF — Метрическая резьба мелкий шаг

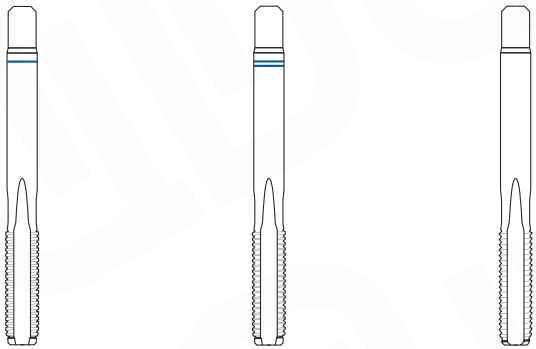
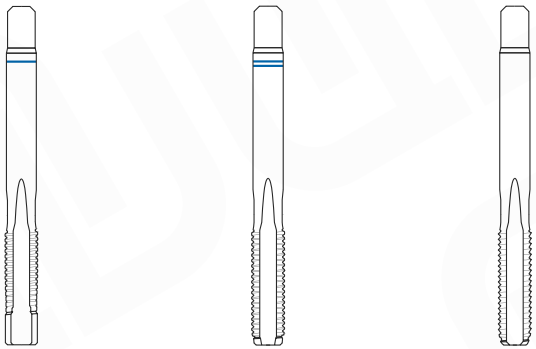
Z — Количество зубьев



Обрабатываемые материалы						P N K	
Материал инструмента						HSS	
Серия						551	
M	L	L1	d	mm	Z	Комплект	
M1.6x0.35	36	7	2.8	2.1	3	●	
M2x0.4	36	8	2.8	2.1	3	●	
M2.2x0.45	36	9	2.8	2.1	3	●	
M2.5x0.45	40	9	2.8	2.1	3	●	
M2.6x0.45	40	9	2.8	2.1	3	●	
M3x0.5	40	11	3.5	2.3	3	●	
M3.5x0.6	45	13	4.0	3.0	3	●	
M4x0.7	45	13	4.5	4.0	3	●	
M4.5x0.75	50	16	6.0	4.9	3	●	
M5x0.8	50	16	6.0	4.9	3	●	
M6x1.0	50	19	6.0	4.9	3	●	
M7x1.0	50	19	6.0	4.9	3	●	
M8x1.25	56	22	6.0	4.9	4	●	
M9x1.25	63	22	7.0	5.5	4	●	
M10x1.5	70	24	7.0	5.5	4	●	
M11x1.5	70	24	8.0	6.2	4	●	
M12x1.75	70	29	9.0	7.0	4	●	
M14x2.0	80	30	11.0	9.0	4	●	
M16x2.0	80	32	12.0	9.0	4	●	
M18x2.5	95	40	14.0	11.0	4	●	
M20x2.5	95	40	16.0	12.0	4	●	
M22x2.5	100	40	18.0	14.5	4	●	
M24x3.0	110	50	18.0	14.5	4	●	
M27x3.0	110	50	20.0	16.0	4	●	
M30x3.5	125	56	22.0	18.0	4	●	

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● В наличии на складе
Наличие остальных позиций по запросу

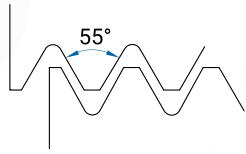
	
P K M N HSSE 552	P M K N S HSSE VAP 557
Комплект	Комплект
● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

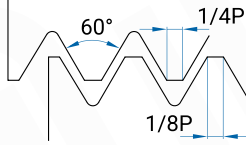
● В наличии на складе
Наличие остальных позиций по запросу

Доступны для заказа:

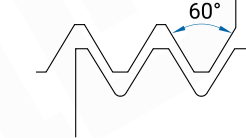
Вид резьбы «G»
Дюймовая резьба



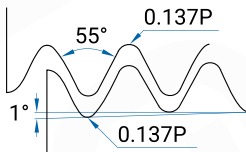
Вид резьбы «UN»
Унифицированная дюймовая резьба



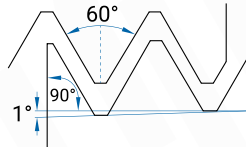
Вид резьбы «UNJ»
Унифицированная дюймовая резьба с увеличенным радиусом впадины



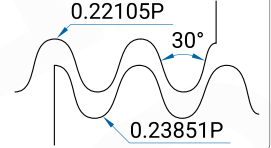
Вид резьбы «BSPT»
Коническая резьба



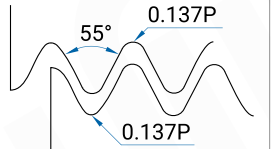
Вид резьбы «NPT»
Коническая резьба



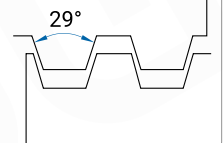
Вид резьбы «DIN 405»
Круглая резьба



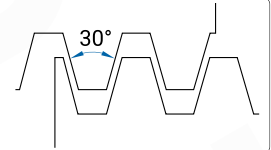
Вид резьбы «BSW»
Цилиндрическая резьба Витворта



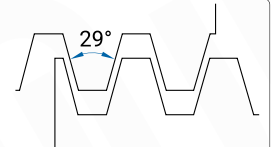
Вид резьбы «STUB ACME»
Трапецевидальная резьба



Вид резьбы «DIN 103»
Трапецевидальная резьба



Вид резьбы «ACME»
Трапецевидальная резьба



Режимы резания:

Обрабатываемый материал		Скорость резания по сериям [м/мин]							
		__1	__2	__3	__4	__5	__6	__7	__8
P	Углеродистые стали твердостью ~22 HRC	10-12	10-12	10-12	20-30	20-30	20-30	20-30	
P	Легированные, инструментальные стали, твердостью 25-35 HRC	8-10	8-10	8-10	10-12	10-12	12-20	15-20	
M	Нержавеющие стали (аустенитная, устентично/ферритная сталь)			8-10	8-10	8-10	8-15	10-15	4-9
K	Серый чугун <250 HB								
K	Высокопрочный чугун >250 HB		8-10			10-20			20-25
N	Алюминиевые сплавы	15-20	15-20	15-15	20-30	15-25	20-35		
N	Медные сплавы	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	20-30		
S	Жаропрочные сплавы							2-4	2-4
S	Титановые сплавы							4-8	4-8
H	Закаленные стали 45> HRC								5-8