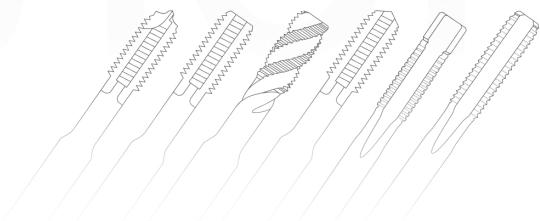


МЕТЧИКИ

МАШИННЫЕ/КОМПЛЕКТНЫЕ



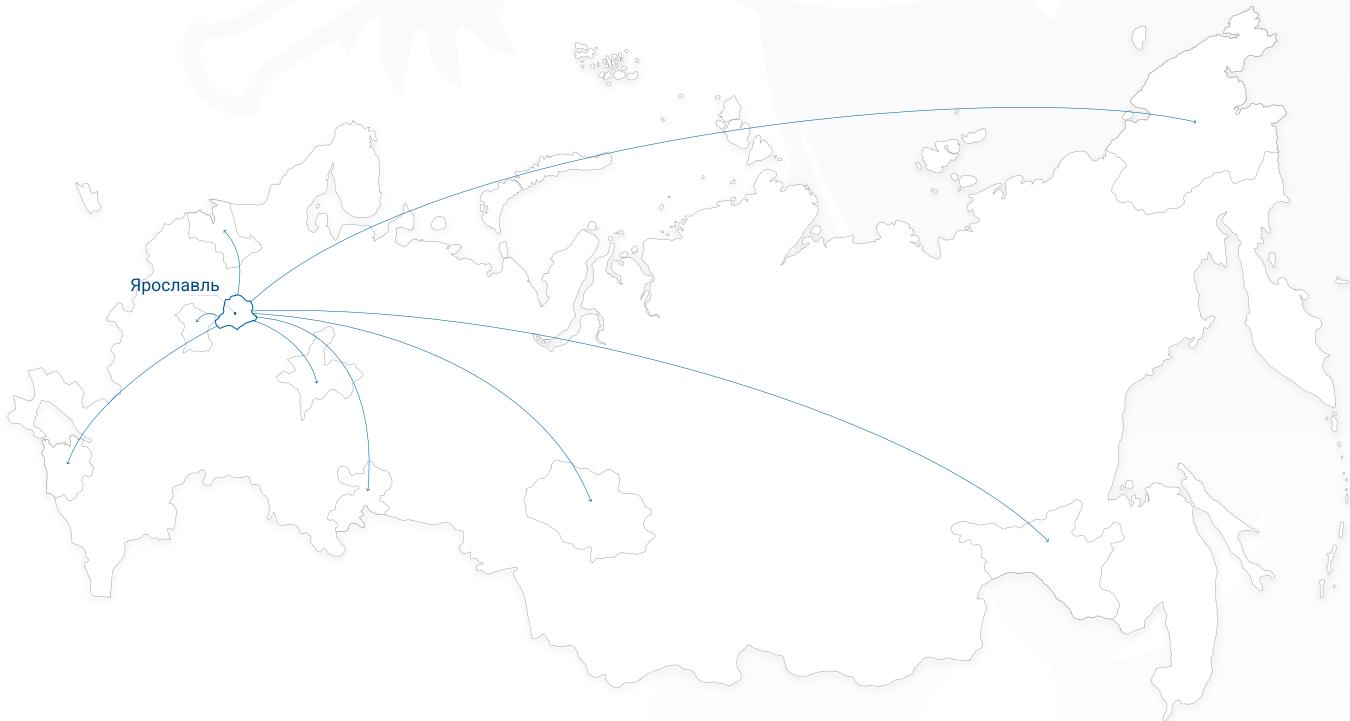
Центр
Промышленного
Инструмента

2025
ВЕРСИЯ 2

О КОПАНИИ

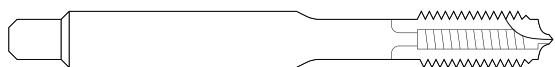
ООО «Центр промышленного инструмента» с 2009 года зарекомендовал себя как надежный и проверенный партнер в сфере поставок металлорежущего инструмента и станочной оснастки. За годы работы компания наладила прочные связи с производителями, гарантируя высокое качество продукции и оптимальные условия сотрудничества. Наши опытные специалисты готовы предложить профессиональную помощь в подборе инструмента, учитывая специфику задач клиента, особенности оборудования и требования производства. Мы стремимся не просто обеспечить заказчиков необходимыми решениями, но и помочь оптимизировать их производственные процессы, экономя время и ресурсы. Работая с нами, вы получаете не только качественный инструмент, но и экспертную поддержку на каждом этапе сотрудничества.

Мы располагаем обширным складским комплексом в Ярославле, где представлен широкий ассортимент высококачественного инструмента в наличии. Благодаря четкой логистике и налаженным процессам компания обеспечивает оперативную доставку товаров по всей России, гарантируя клиентам минимальные сроки получения заказов. При этом наличие собственного склада позволяет минимизировать время на комплектацию и отправку продукции, что особенно важно для предприятий, работающих в режиме сжатых сроков. Клиенты могут быть уверены не только в скорости доставки, но и в высоком качестве предлагаемого инструмента, соответствующего стандартам надежности и качества.

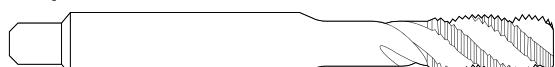


Геометрии метчиков

Форма «В» с подточкой [3-5 витков]:



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



Форма «С» прямые канавки [2-3 витка]:



Пример заказа: 213 М3*0.5 6Н

Тип метчика

- 1 Форма «В» с подточкой
- 2 Форма «С» винтовая канавка
- 3 Форма «С» прямая канавка

Исполнение DIN

- 1 DIN 371
- 2 DIN 376/374
- 3 ГОСТ3266

Материал метчика

- | | | |
|---------|--------------|-----------------|
| 1 HSS | 4 HSSE TiALN | 7 HSS Co8 TiALN |
| 2 HSSE | 5 HSSE TiCN | 8 HSS PM TiCN |
| 3 HSSEV | 6 HSSEV TiCN | |

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 нержавеющих сталей.

P N M
● ● ●

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

TiAIN

Инструмент с покрытием TiAIN применяется для обработки - легированных, углеродистых, нержавеющих и жаропрочных сталей. Возможно применение при ограниченном количестве СОЖ.

TiCN

Инструмент с покрытием TiCN применяется для обработки легированных, углеродистых, улучшенных, закаленных сталей, нержавеющих сталей.

Условные обозначения

6Н — Квалитет

DIN — Стандарт

M — Метрическая резьба основной шаг

MF — Метрическая резьба мелкий шаг

С — Сквозное отверстие

Г — Глухое отверстие

40° — Угол спирали 40°

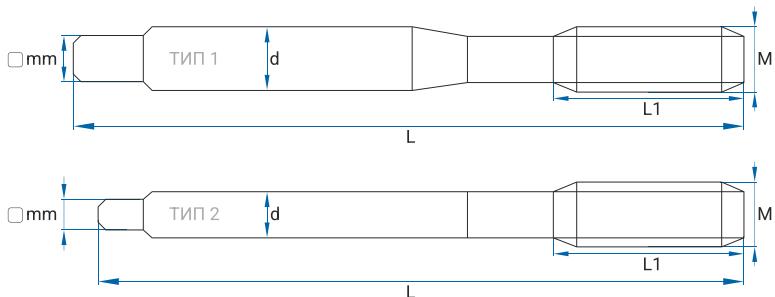
35° — Угол спирали 35°

15° — Угол спирали 15°

0° — Угол спирали 0°

2-3 — Количество витков

3-5 — Количество витков

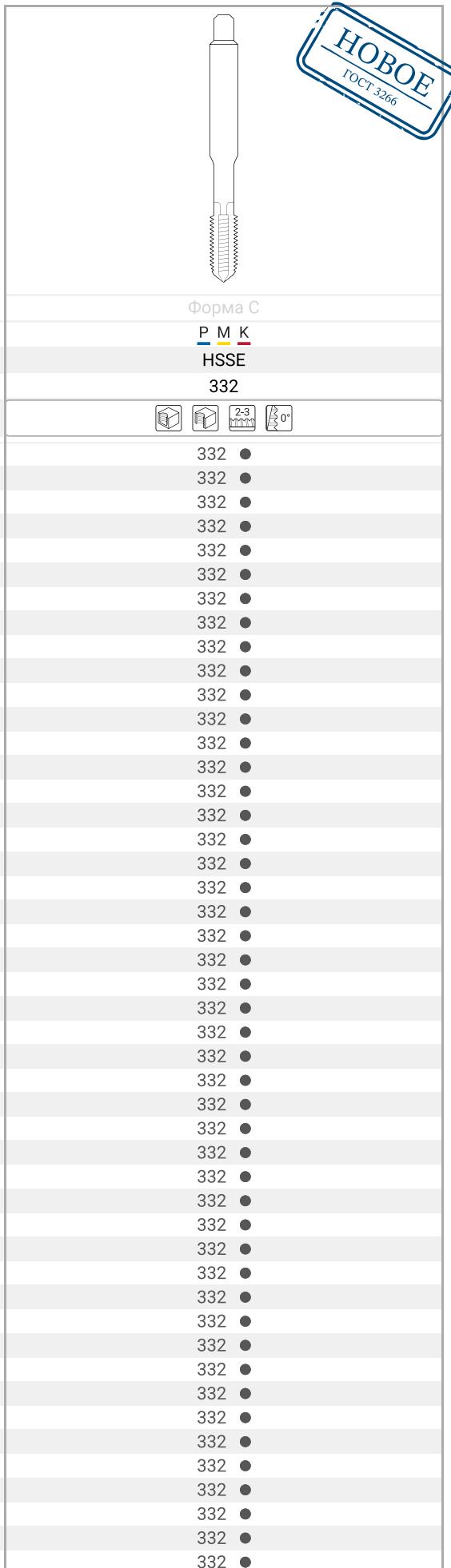


Обрабатываемые материалы

Материал инструмента

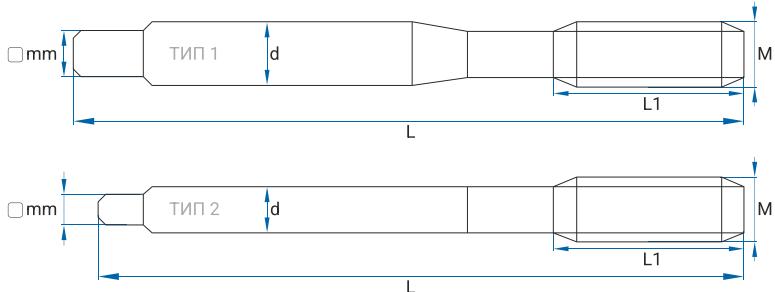
Серия

M/Mf	L	L1	d	□ mm	Тип	Z
Mf2.0x0.25	41	8	2.5	2.0	1	3
M2.0x0.4	41	8	2.5	2.0	1	3
Mf2.5x0.35	44.5	9.5	2.8	2.24	1	3
M2.5x0.45	44.5	9.5	2.8	2.24	1	3
Mf3.0x0.35	48	11	3.2	2.5	1	3
M3.0x0.5	48	11	3.2	2.5	1	3
Mf4.0x0.5	53	13	4.0	3.15	1	3
M4.0x0.7	53	13	4.0	3.15	1	3
Mf5.0x0.5	58	16	5.0	4.0	1	3
M5.0x0.8	58	16	5.0	4.0	1	3
Mf6.0x0.5	66	19	6.3	5.0	1	3
Mf6.0x0.75	66	19	6.3	5.0	1	3
M6.0x1.0	66	19	6.3	5.0	1	3
Mf8.0x0.5	66	19	8.0	6.3	1	4
Mf8.0x0.75	66	19	8.0	6.3	1	4
Mf8.0x1.0	72	22	8.0	6.3	1	4
M8.0x1.25	72	22	8.0	6.3	1	4
Mf10.0x0.5	69	19	10.0	7.5	1	4
Mf10.0x0.75	69	19	10.0	7.5	1	4
Mf10.0x0.1	80	24	10.0	7.5	1	4
Mf10.0x1.25	80	24	10.0	7.5	1	4
M10.0x1.5	80	24	10.0	7.5	1	4
Mf12.0x1.0	84	24	9.0	7.1	2	4
Mf12.0x1.25	89	29	9.0	7.1	2	4
Mf12.0x1.5	89	29	9.0	7.1	2	4
M12.0x1.75	89	29	9.0	7.1	2	4
Mf14.0x1.0	84	24	11.0	9.0	2	4
Mf14.0x1.25	95	30	11.0	9.0	2	4
Mf14.0x1.5	95	30	11.0	9.0	2	4
M14.0x2.0	95	30	11.0	9.0	2	4
Mf16.0x1.0	90	29	13.0	10.0	2	4
Mf16.0x1.5	102	32	13.0	10.0	2	4
M16.0x2.0	102	32	13.0	10.0	2	4
Mf18.0x1.0	95	29	14.0	11.2	2	4
Mf18.0x1.5	112	37	14.0	11.2	2	4
Mf18.0x2.0	112	37	14.0	11.2	2	4
M18.0x2.5	112	37	14.0	11.2	2	4
Mf20.0x1.0	102	29	14.0	11.2	2	4
Mf20.0x1.5	112	37	14.0	11.2	2	4
Mf20.0x2.0	112	37	14.0	11.2	2	4
M20.0x2.5	112	37	14.0	11.2	2	4
Mf22.0x1.5	118	38	16.0	12.5	2	4
Mf22.0x2.0	118	38	16.0	12.5	2	4
Mf22.0x2.5	118	38	16.0	12.5	2	4
Mf24.0x1.5	130	45	18.0	14.0	2	4
Mf24.0x2.0	130	45	18.0	14.0	2	4
M24.0x3.0	130	45	18.0	14.0	2	4



ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● В наличии на складе



DIN 371 DIN 374 DIN 376 6H M MF

Обрабатываемые материалы

Материал инструмента

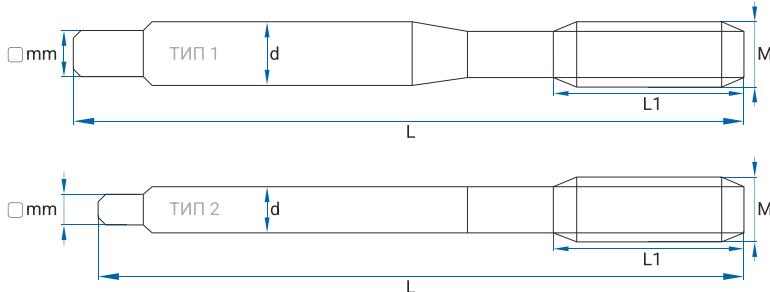
Серия

M/Mf	L	L1	d	□ mm	Тип	Форма В	Форма С	Форма В	Форма С
						P N K	P N K	P K M	P K M
						HSS	HSS	HSSE	HSSE
Mf2x0.25	45	10	2.8	2.1	1				
M2x0.4	45	10	2.8	2.1	1		211 ●		
M2.5x0.45	50	9	2.8	2.1	1		211 ●		
Mf3x0.35	56	11	3.5	2.7	1		211 ●		
M3x0.5	56	11	3.5	2.7	1		211 ●		
Mf4x0.5	63	13	4.5	3.4	1		211 ●		
M4x0.7	63	13	4.5	3.4	1		211 ●		
Mf5x0.5	70	16	6.0	4.9	1		211 ●		
M5x0.8	70	16	6.0	4.9	1		211 ●		
Mf6x0.75	80	19	6.0	4.9	1		211 ●		
M6x1	80	19	6.0	4.9	1		211 ●		
Mf8x0.75	90	22	8.0	6.2	1		211 ●		
Mf8x1	90	22	8.0	6.2	1		211 ●		
M8x1.25	90	22	8.0	6.2	1		211 ●		
Mf10x0.75	100	24	10.0	8.0	1		211 ●		
Mf10x1	100	24	10.0	8.0	1		211 ●		
Mf10x1.25	100	24	10.0	8.0	1		211 ●		
M10x1.5	100	24	10.0	8.0	1		211 ●		
Mf12x1.0	100	22	9.0	7.0	2		221 ●		
Mf12x1.25	100	22	9.0	7.0	2		221 ●		
Mf12x1.5	100	22	9.0	7.0	2		221 ●		
M12x1.75	110	22	9.0	7.0	2		221 ●		
Mf14x1.0	100	22	11.0	9.0	2		221 ●		
Mf14x1.25	100	22	11.0	9.0	2		221 ●		
Mf14x1.5	100	22	11.0	9.0	2		221 ●		
M14x2	110	22	11.0	9.0	2		221 ●		
Mf16x1.0	100	22	12.0	9.0	2		221 ●		
Mf16x1.25	100	22	12.0	9.0	2		221 ●		
Mf16x1.5	100	22	12.0	9.0	2		221 ●		
M16x2	110	22	12.0	9.0	2		221 ●		
Mf18x1.0	110	25	14.0	11.0	2		221 ●		
Mf18x1.5	110	25	14.0	11.0	2		221 ●		
Mf18x2.0	110	34	14.0	11.0	2		221 ●		
M18x2.5	125	34	14.0	11.0	2		221 ●		
Mf20x1.0	125	25	16.0	12.0	2		221 ●		
Mf20x1.5	125	25	16.0	12.0	2		221 ●		
Mf20x2.0	140	34	16.0	12.0	2		221 ●		
M20x2.5	140	34	16.0	12.0	2		221 ●		
Mf22x1.0	125	25	18.0	14.5	2		221 ●		
Mf22x1.5	125	25	18.0	14.5	2		221 ●		
Mf22x2.0	140	34	18.0	14.5	2		221 ●		
M22x2.5	140	34	18.0	14.5	2		221 ●		
Mf24x1.0	140	28	18.0	14.5	2		221 ●		
Mf24x1.5	140	28	18.0	14.5	2		221 ●		
Mf24x2.0	140	28	18.0	14.5	2		221 ●		
M24x3.0	160	28	18.0	14.5	2		221 ●		

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

ПРИМЕР ЗАКАЗА: 221 M24*3.0

● В наличии на складе



DIN 371 DIN 374 DIN 376 6H M MF

Обрабатываемые материалы

Материал инструмента

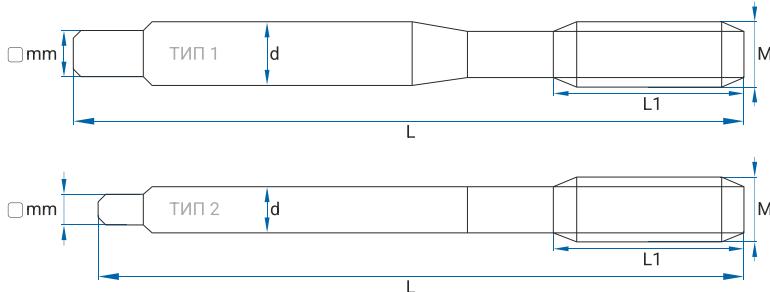
Серия

M/Mf	L	L1	d	□ mm	Тип	Форма В	Форма С	Форма В	Форма С
Mf2x0.25	45	10	2.8	2.1	1			114 ●	
M2x0.4	45	10	2.8	2.1	1		213 ●	114 ●	214 ●
M2.5x0.45	50	9	2.8	2.1	1		213 ●	114 ●	214 ●
Mf3x0.35	56	11	3.5	2.7	1			114 ●	
M3x0.5	56	11	3.5	2.7	1		213 ●	114 ●	214 ●
Mf4x0.5	63	13	4.5	3.4	1			114 ●	214 ●
M4x0.7	63	13	4.5	3.4	1		213 ●	114 ●	214 ●
Mf5x0.5	70	16	6.0	4.9	1			114 ●	214 ●
M5x0.8	70	16	6.0	4.9	1		213 ●	114 ●	214 ●
Mf6x0.75	80	19	6.0	4.9	1			114 ●	214 ●
M6x1	80	19	6.0	4.9	1		213 ●	114 ●	214 ●
Mf8x0.75	90	22	8.0	6.2	1			114 ●	214 ●
Mf8x1	90	22	8.0	6.2	1			114 ●	214 ●
M8x1.25	90	22	8.0	6.2	1		213 ●	114 ●	214 ●
Mf10x0.75	100	24	10.0	8.0	1				
Mf10x1	100	24	10.0	8.0	1			114 ●	214 ●
Mf10x1.25	100	24	10.0	8.0	1			114 ●	214 ●
M10x1.5	100	24	10.0	8.0	1		213 ●	114 ●	214 ●
Mf12x1.0	100	22	9.0	7.0	2			124 ●	224 ●
Mf12x1.25	100	22	9.0	7.0	2			124 ●	224 ●
Mf12x1.5	100	22	9.0	7.0	2			124 ●	224 ●
M12x1.75	110	22	9.0	7.0	2			124 ●	224 ●
Mf14x1.0	100	22	11.0	9.0	2				
Mf14x1.25	100	22	11.0	9.0	2				
Mf14x1.5	100	22	11.0	9.0	2			124 ●	224 ●
M14x2	110	22	11.0	9.0	2			124 ●	224 ●
Mf16x1.0	100	22	12.0	9.0	2				
Mf16x1.25	100	22	12.0	9.0	2			124 ●	224 ●
Mf16x1.5	100	22	12.0	9.0	2			124 ●	224 ●
M16x2	110	22	12.0	9.0	2			124 ●	224 ●
Mf18x1.0	110	25	14.0	11.0	2				
Mf18x1.5	110	25	14.0	11.0	2				
Mf18x2.0	110	34	14.0	11.0	2				
M18x2.5	125	34	14.0	11.0	2				
Mf20x1.0	125	25	16.0	12.0	2				
Mf20x1.5	125	25	16.0	12.0	2				
Mf20x2.0	140	34	16.0	12.0	2				
M20x2.5	140	34	16.0	12.0	2				
Mf22x1.0	125	25	18.0	14.5	2				
Mf22x1.5	125	25	18.0	14.5	2				
Mf22x2.0	140	34	18.0	14.5	2				
M22x2.5	140	34	18.0	14.5	2				
Mf24x1.0	140	28	18.0	14.5	2				
Mf24x1.5	140	28	18.0	14.5	2				
Mf24x2.0	140	28	18.0	14.5	2				
M24x3.0	160	28	18.0	14.5	2				

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

ПРИМЕР ЗАКАЗА: 114 Mf2*0.25

● В наличии на складе



DIN 371 DIN 374 DIN 376 6H M MF

Обрабатываемые материалы

Материал инструмента

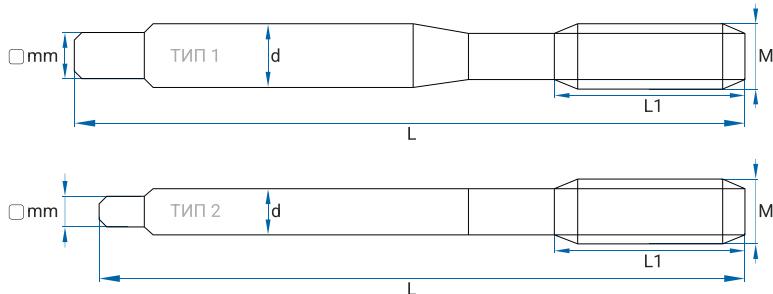
Серия

M/Mf	L	L1	d	□ mm	Тип	Форма В	Форма С	Форма В	Форма С
Mf2x0.25	45	10	2.8	2.1	1	115 ●	215 ●		
M2x0.4	45	10	2.8	2.1	1	115 ●	215 ●		216 ●
M2.5x0.45	50	9	2.8	2.1	1	115 ●	215 ●		216 ●
Mf3x0.35	56	11	3.5	2.7	1	115 ●	215 ●		
M3x0.5	56	11	3.5	2.7	1	115 ●	215 ●		216 ●
Mf4x0.5	63	13	4.5	3.4	1	115 ●	215 ●		
M4x0.7	63	13	4.5	3.4	1	115 ●	215 ●		216 ●
Mf5x0.5	70	16	6.0	4.9	1	115 ●	215 ●		
M5x0.8	70	16	6.0	4.9	1	115 ●	215 ●		216 ●
Mf6x0.75	80	19	6.0	4.9	1	115 ●	215 ●		
M6x1	80	19	6.0	4.9	1	115 ●	215 ●		216 ●
Mf8x0.75	90	22	8.0	6.2	1	115 ●	215 ●		
Mf8x1	90	22	8.0	6.2	1	115 ●	215 ●		216 ●
M8x1.25	90	22	8.0	6.2	1	115 ●	215 ●		216 ●
Mf10x0.75	100	24	10.0	8.0	1	115 ●	215 ●		
Mf10x1	100	24	10.0	8.0	1	115 ●	215 ●		216 ●
Mf10x1.25	100	24	10.0	8.0	1	115 ●	215 ●		216 ●
M10x1.5	100	24	10.0	8.0	1	115 ●	215 ●		216 ●
Mf12x1.0	100	22	9.0	7.0	2	125 ●	225 ●		
Mf12x1.25	100	22	9.0	7.0	2	125 ●	225 ●		
Mf12x1.5	100	22	9.0	7.0	2	125 ●	225 ●		
M12x1.75	110	22	9.0	7.0	2	125 ●	225 ●		
Mf14x1.0	100	22	11.0	9.0	2				
Mf14x1.25	100	22	11.0	9.0	2				
Mf14x1.5	100	22	11.0	9.0	2	125 ●	225 ●		
M14x2	110	22	11.0	9.0	2	125 ●	225 ●		
Mf16x1.0	100	22	12.0	9.0	2				
Mf16x1.25	100	22	12.0	9.0	2				
Mf16x1.5	100	22	12.0	9.0	2	125 ●	225 ●		
M16x2	110	22	12.0	9.0	2	125 ●	225 ●		
Mf18x1.0	110	25	14.0	11.0	2				
Mf18x1.5	110	25	14.0	11.0	2				
Mf18x2.0	110	34	14.0	11.0	2				
M18x2.5	125	34	14.0	11.0	2				
Mf20x1.0	125	25	16.0	12.0	2				
Mf20x1.5	125	25	16.0	12.0	2				
Mf20x2.0	140	34	16.0	12.0	2				
M20x2.5	140	34	16.0	12.0	2				
Mf22x1.0	125	25	18.0	14.5	2				
Mf22x1.5	125	25	18.0	14.5	2				
Mf22x2.0	140	34	18.0	14.5	2				
M22x2.5	140	34	18.0	14.5	2				
Mf24x1.0	140	28	18.0	14.5	2				
Mf24x1.5	140	28	18.0	14.5	2				
Mf24x2.0	140	28	18.0	14.5	2				
M24x3.0	160	28	18.0	14.5	2				

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

ПРИМЕР ЗАКАЗА: 125 Mf16*1.5

● В наличии на складе



DIN 371 DIN 374 DIN 376 6H M MF

Обрабатываемые материалы

Материал инструмента

Серия

M/MF	L	L1	D	□ mm	Тип	Форма В	Форма С	Форма В	Форма С
Mf2x0.25	45	10	2.8	2.1	1				218 ●
M2x0.4	45	10	2.8	2.1	1		217 ●	118 ●	218 ●
M2.5x0.45	50	9	2.8	2.1	1		217 ●	118 ●	218 ●
Mf3x0.35	56	11	3.5	2.7	1				218 ●
M3x0.5	56	11	3.5	2.7	1		217 ●	118 ●	218 ●
Mf4x0.5	63	13	4.5	3.4	1				218 ●
M4x0.7	63	13	4.5	3.4	1		217 ●	118 ●	218 ●
Mf5x0.5	70	16	6.0	4.9	1				218 ●
M5x0.8	70	16	6.0	4.9	1		217 ●	118 ●	218 ●
Mf6x0.75	80	19	6.0	4.9	1				
M6x1	80	19	6.0	4.9	1		217 ●	118 ●	218 ●
Mf8x0.75	90	22	8.0	6.2	1				
Mf8x1	90	22	8.0	6.2	1				
M8x1.25	90	22	8.0	6.2	1				
Mf10x0.75	100	24	10.0	8.0	1		217 ●	118 ●	218 ●
Mf10x1	100	24	10.0	8.0	1				
Mf10x1.25	100	24	10.0	8.0	1				
M10x1.5	100	24	10.0	8.0	1				
Mf12x1.0	100	22	9.0	7.0	2				
Mf12x1.25	100	22	9.0	7.0	2				
Mf12x1.5	100	22	9.0	7.0	2				
M12x1.75	110	22	9.0	7.0	2				
Mf14x1.0	100	22	11.0	9.0	2				
Mf14x1.25	100	22	11.0	9.0	2				
Mf14x1.5	100	22	11.0	9.0	2				
M14x2	110	22	11.0	9.0	2				
Mf16x1.0	100	22	12.0	9.0	2				
Mf16x1.25	100	22	12.0	9.0	2				
Mf16x1.5	100	22	12.0	9.0	2				
M16x2	110	22	12.0	9.0	2				
Mf18x1.0	110	25	14.0	11.0	2				
Mf18x1.5	110	25	14.0	11.0	2				
Mf18x2.0	110	34	14.0	11.0	2				
M18x2.5	125	34	14.0	11.0	2				
Mf20x1.0	125	25	16.0	12.0	2				
Mf20x1.5	125	25	16.0	12.0	2				
Mf20x2.0	140	34	16.0	12.0	2				
M20x2.5	140	34	16.0	12.0	2				
Mf22x1.0	125	25	18.0	14.5	2				
Mf22x1.5	125	25	18.0	14.5	2				
Mf22x2.0	140	34	18.0	14.5	2				
M22x2.5	140	34	18.0	14.5	2				
Mf24x1.0	140	28	18.0	14.5	2				
Mf24x1.5	140	28	18.0	14.5	2				
Mf24x2.0	140	28	18.0	14.5	2				
M24x3.0	160	28	18.0	14.5	2				

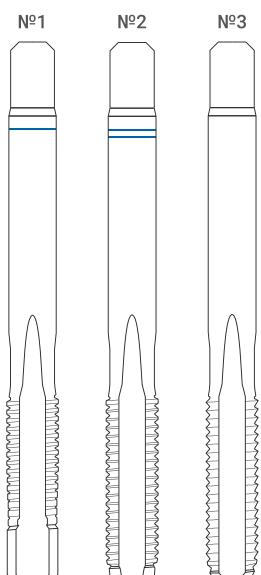
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

ПРИМЕР ЗАКАЗА: 217 M4*0.7

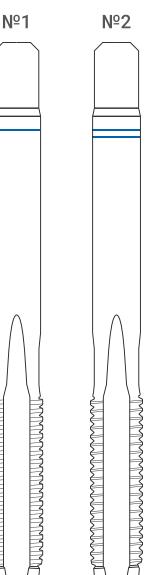
● В наличии на складе

Геометрии метчиков

HSS/HSSE/HSSE VAP



HSS



Серии метчиков

Пример заказа: 557 M6*1.0 6H

Тип метчика
5 Метчик комплектный

Исполнение DIN
5 DIN 352
6 DIN 2181

Материал метчика
1 HSS 7 HSSE VAP
2 HSSE

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 парооксидированный. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 1200 Н/мм².

P M K N S
— ● ● ● ● ○

- Первое применение
- Второе применение

Условные обозначения

6H — Квалитет

M — Метрическая резьба основной шаг

Z — Количество зубьев

DIN — Стандарт

MF — Метрическая резьба мелкий шаг

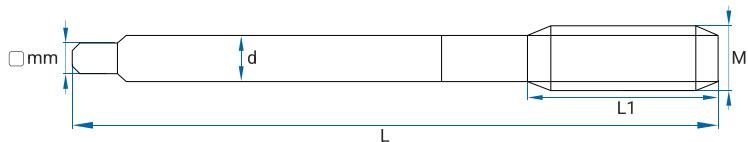
Особенности размера



До Мб включительно



Остальные

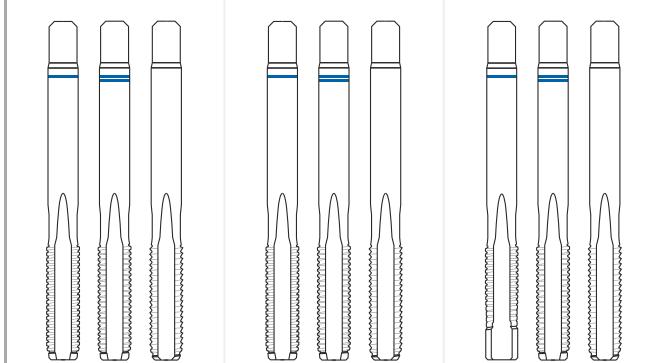


Обрабатываемые материалы

Материал инструмента

Серия

M	L	L1	d	mm	Z
M1.6x0.4	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

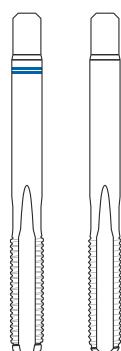
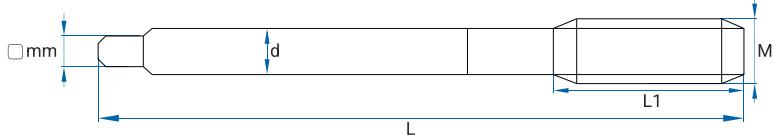


ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

ПРИМЕР ЗАКАЗА: 551 М30*3.5

● В наличии на складе





Обрабатываемые материалы

Материал инструмента

Серия

P N K
HSS
561

MF	L	L1	d	mm	Z	Комплект
Mf3x0.35	40	9	3.5	2.7	3	●
Mf3.5x0.35	45	10	4.0	3.0	3	●
Mf4x0.35	45	10	4.5	3.4	3	●
Mf4x0.50	45	10	4.5	3.4	3	●
Mf4.5x0.50	50	12	6.0	4.9	3	●
Mf5x0.50	50	12	6.0	4.9	3	●
Mf5.5x0.50	50	12	6.0	4.9	3	●
Mf6x0.50	50	14	6.0	4.9	3	●
Mf6x0.75	50	14	6.0	4.9	3	●
Mf7x0.75	50	14	6.0	4.9	3	●
Mf8x0.75	50	19	6.0	4.9	4	●
Mf8x1.00	56	22	6.0	4.9	4	●
Mf9x0.75	56	19	7.0	5.5	4	●
Mf9x1.00	63	20	7.0	5.5	4	●
Mf10x0.75	63	20	7.0	5.5	4	●
Mf10x1.00	63	20	7.0	5.5	4	●
Mf10x1.25	70	24	7.0	5.5	4	●
Mf11x0.75	63	20	8.0	6.2	4	●
Mf11x1.00	63	20	8.0	6.2	4	●
Mf11x1.25	63	22	8.0	6.2	4	●
Mf12x1.00	70	22	9.0	7.0	4	●
Mf12x1.25	70	22	9.0	7.0	4	●
Mf12x1.50	70	22	9.0	7.0	4	●
Mf13x1.00	70	22	11.0	9.0	4	●
Mf13x1.50	70	22	11.0	9.0	4	●
Mf14x1.00	70	22	11.0	9.0	4	●
Mf14x1.25	70	22	11.0	9.0	4	●
Mf14x1.50	70	22	11.0	9.0	4	●
Mf15x1.00	70	22	12.0	9.0	4	●
Mf15x1.50	70	22	12.0	9.0	4	●
Mf16x1.00	70	22	12.0	9.0	4	●
Mf16x1.50	70	22	12.0	9.0	4	●
Mf17x1.00	70	22	12.0	9.0	4	●
Mf17x1.50	70	22	12.0	9.0	4	●
Mf18x1.00	80	22	14.0	11.0	4	●
Mf18x1.25	80	22	14.0	11.0	4	●
Mf18x1.50	80	22	14.0	11.0	4	●
Mf18x2.00	80	22	14.0	11.0	4	●
Mf20x1.00	80	22	16.0	12.0	4	●
Mf20x1.50	80	22	16.0	12.0	4	●
Mf20x2.00	80	22	16.0	12.0	4	●
Mf22x1.00	80	22	18.0	14.5	4	●
Mf22x1.50	80	22	18.0	14.5	4	●
Mf22x2.00	80	22	18.0	14.5	4	●
Mf23x1.50	80	22	18.0	14.5	4	●
Mf24x1.00	90	22	18.0	14.5	4	●

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

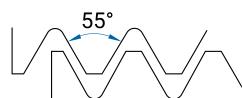
ПРИМЕР ЗАКАЗА: 561 Mf9*1.0

● В наличии на складе

Доступны для заказа:

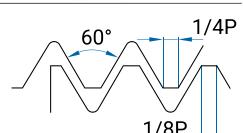
G

Дюймовая резьба



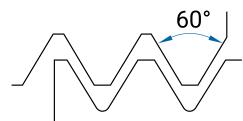
UN

Унифицированная
дюймовая резьба



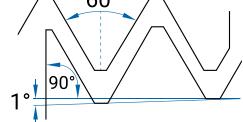
UNJ

Унифицированная с
увеличенным радиусом



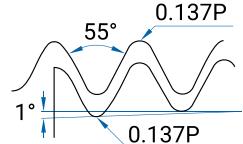
NPT

Коническая резьба



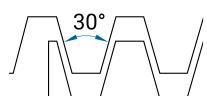
BSPT

Коническая резьба



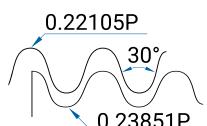
DIN 103

Трапецидальная резьба



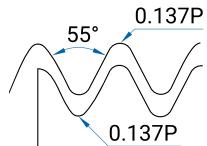
DIN 405

Круглая резьба



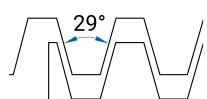
BSW

Цилиндрическая резьба
Витворт



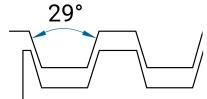
ACME

Трапецидальная резьба



STUB ACME

Трапецидальная резьба



Режимы резания:

P Углеродистые стали твердостью ~22 HRC

Скорость резания по сериям [м/мин]

1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---

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 (аустентичная, устентично/ферритная сталь)

		8-10	8-15	8-15	8-15	10-15	
--	--	------	------	------	------	-------	--

K Серый чугун <250 НВ

	8-10		10-20				20-25
--	------	--	-------	--	--	--	-------

K Высокопрочный чугун >250 НВ

	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



Центр
Промышленного
Инструмента

📞 8(800)222-85-76
✉ tool@cpinst.ru
🌐 www.cpinst.ru

↗ t.me/cpinstrument
📍 г. Ярославль
📎 Версия каталога №3

