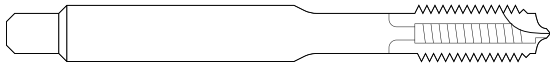


СОДЕРЖАНИЕ

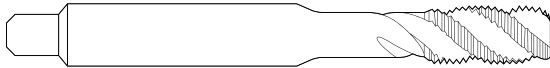
Техническая информация – Метчики машинные	1
Форма «С»/332 серия – Метчики машинные	2
Форма «В»/ Форма «С» – Метчики машинные	3–6
Техническая информация – Метчики комплектные	7
Основной шаг – Метчики комплектные	8
Мелкий шаг – Метчики комплектные	9
Техническая информация – Виды резьб/режимы	10

Геометрии метчиков

Форма «В» с подточкой (3-5 витков)



Форма «С» винтовые канавки (2-3 витка)



Форма «С» прямые канавки (2-3 витка)



Серии метчиков

Пример заказа: **213** М3*0.5 6Н

Тип метчика	Исполнение DIN	Материал метчика
1 Форма «В» с подточкой	1 DIN 371	1 HSS 4 HSSE TiAlN 7 HSS Co8 TiAlN
2 Форма «С» винтовая канавка	2 DIN 376/374	2 HSSE 5 HSSE TiCN 8 HSS PM TiCN
3 Форма «С» прямая канавка	3 ГОСТ3266	3 HSSEV 6 HSSEV TiCN

Материалы

HSS	Твердость 62-65 HRC. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 900 Н/мм ² .	P N K
HSSE	Твердость 63-67 HRC. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 1100 Н/мм ² .	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
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

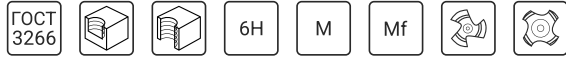
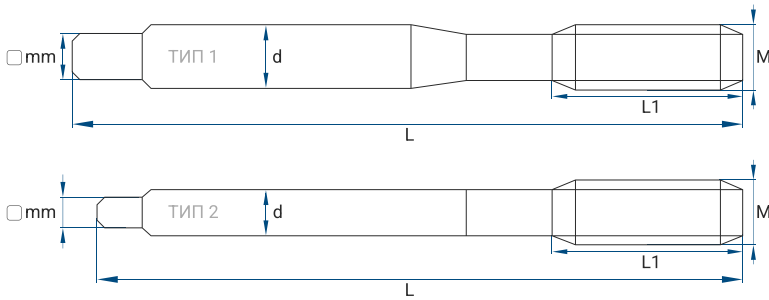
Покрyтия

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

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

Условные обозначения

6Н — Квалитет	40° — Угол спирали 40°	— Количество витков
DIN — Стандарт	35° — Угол спирали 35°	— Количество витков
M — Стандарт	15° — Угол спирали 15°	
	0° — Угол спирали 0°	



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



Форма С

P M K

HSSE

332



332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

332 ●

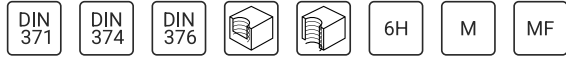
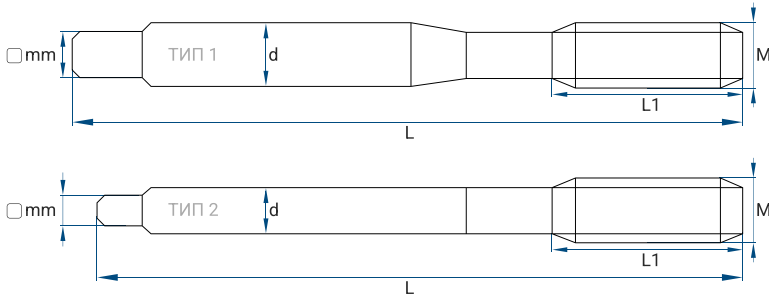
332 ●

332 ●

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● В наличии на складе

Метчики машинные Форма «В»/ Форма «С»



Обрабатываемые материалы

Материал инструмента

Серия

M/MF	L	L1	D	□ mm	Тип
Mf2x0.25	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
Mf3x0.35	56	11	3.5	2.7	1
M3x0.5	56	11	3.5	2.7	1
Mf4x0.5	63	13	4.5	3.4	1
M4x0.7	63	13	4.5	3.4	1
Mf5x0.5	70	16	6.0	4.9	1
M5x0.8	70	16	6.0	4.9	1
Mf6x0.75	80	19	6.0	4.9	1
M6x1	80	19	6.0	4.9	1
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
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

Форма В	Форма С	Форма В	Форма С
P M S H	P M S H	P M S H	P M S H
HSS Co8 TiAlN		HSS PM TiCN	
117/127	217/227	118/128	218/228
3.5-5	2-3	3.5-5	2-3
40°	15°		
			218 ●
	217 ●	118 ●	218 ●
	217 ●	118 ●	218 ●
	217 ●	118 ●	218 ●
	217 ●	118 ●	218 ●
	217 ●	118 ●	218 ●
	217 ●	118 ●	218 ●
	217 ●	118 ●	218 ●

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ
ПРИМЕР ЗАКАЗА: 217 M4*0.7

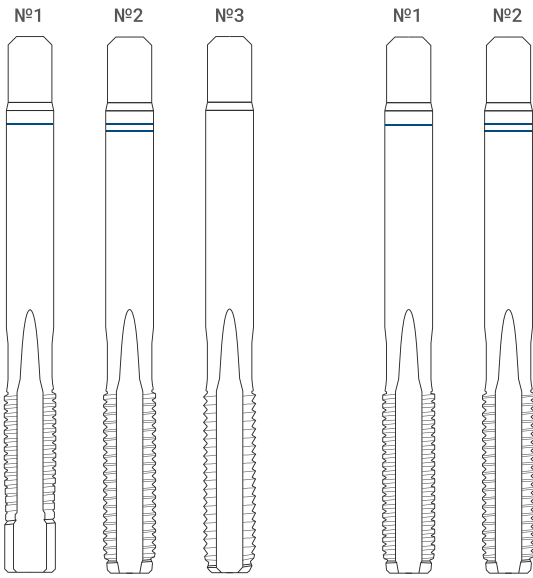
● В наличии на складе



Геометрии метчиков

HSS/HSSE/HSSE VAP

HSS



Серии метчиков

Пример заказа: **557** М6*1.0 6Н

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 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

M — Метрическая резьба основной шаг

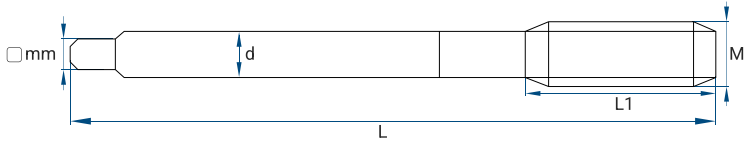
Z — Количество зубьев

DIN — Стандарт

MF — Метрическая резьба мелкий шаг

Особенности размера





Обрабатываемые материалы

Материал инструмента

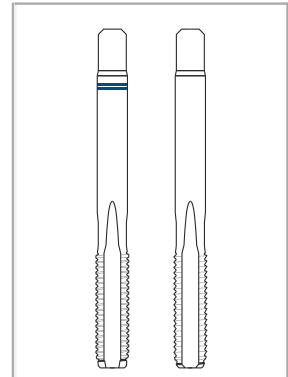
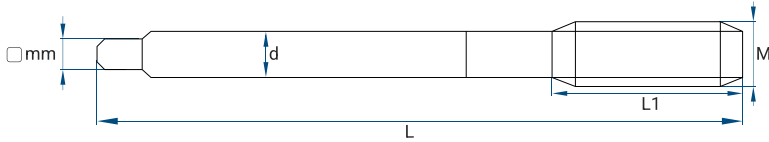
Серия

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

	P N K	P K M N	P M K N S
	HSS	HSSE	HSSE VAP
	551	552	557
	Комплект	Комплект	Комплект
M1.6x0.4	●	●	●
M2x0.4	●	●	●
M2.2x0.45	●		
M2.5x0.45	●	●	●
M2.6x0.45	●		
M3x0.5	●	●	●
M3.5x0.6	●		
M4x0.7	●	●	●
M4.5x0.75	●		
M5x0.8	●	●	●
M6x1.0	●	●	●
M7x1.0	●		
M8x1.25	●	●	●
M9x1.25	●		
M10x1.5	●	●	●
M11x1.5	●		
M12x1.75	●	●	●
M14x2.0	●	●	
M16x2.0	●	●	
M18x2.5	●	●	
M20x2.5	●	●	
M22x2.5	●		
M24x3.0	●	●	
M27x3.0	●		
M30x3.5	●		

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ
ПРИМЕР ЗАКАЗА: 551 M30*3.5

● В наличии на складе



P N K
HSS
561

Обрабатываемые материалы

Материал инструмента

Серия

MF	L	L1	d	mm	Z
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

Комплект



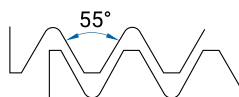
● В наличии на складе

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

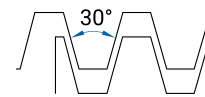
ПРИМЕР ЗАКАЗА: 561 Mf9*1.00

Доступны для заказа:

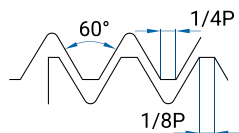
G
Дюймовая резьба



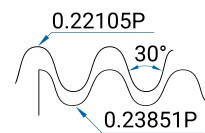
DIN 103
Трапецеидальная резьба



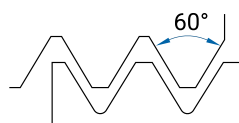
UN
Унифицированная дюймовая резьба



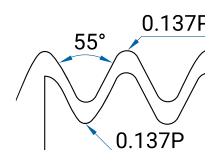
DIN 405
Круглая резьба



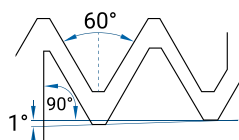
UNJ
Унифицированная с увеличенным радиусом



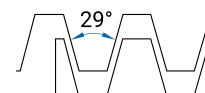
BSW
Цилиндрическая резьба Витворта



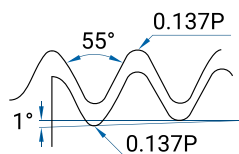
NPT
Коническая резьба



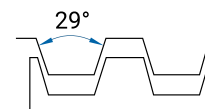
ACME
Трапецеидальная резьба



BSPT
Коническая резьба



STUB ACME
Трапецеидальная резьба



Режимы резания:

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