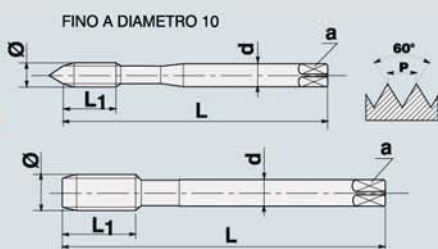


Резьба метрическая по ISO (Крупный шаг). Машинные метчики - ISO 529.

ISO529



Материал: HSSE R<800Н/мм²

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

С подточкой передней поверхности
ISO2/6H



С (2,5...3 витка)
Без покрытия

1.1 1.2 1.3

5 - 10

HSSE

ISO2/6H



В (4...5 витков)
Без покрытия

1.1 1.2 1.3

5 - 10

HSSE

Спиральная канавка 40° с коническим переходом реж. части в хвостовик
ISO2/6H



С (2,5...3 витка)
Без покрытия

1.1 1.2 1.3

5 - 10

КОД

529E18M...

529E24M...

529E80M...

Номенклатура изготовления

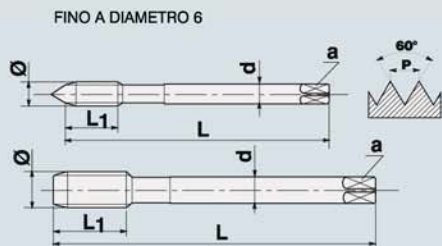
Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 5	0,8	58	16	5	4	4,2
6	1	66	19	6,3	5	5,0
8	1,25	72	22	8	6,3	6,8
10	1,5	80	24	10	8	8,5
12	1,75	89	29	9	7,1	10,3
14	2	95	30	11,2	9	12,0
16	2	102	32	12,5	10	14,0



ISO529

Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные гаечные метчики.

DIN 357



Материал: HSSE R≤800H/мм

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Прямая канавка

ISO2/6H



20 витков
Без покрытия

-

-

HSSE

Прямая канавка

ISO2/6H



C (2,5...3 витка)
Без покрытия

-

-

КОД

10FPM...

10FCM...

Номенклатура изготовления

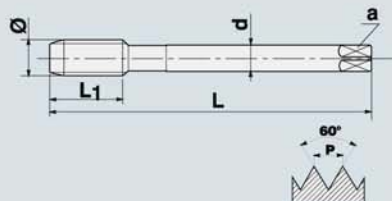
Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 4	0,7	90	25	2,8	2,1	3,3
5	0,8	100	28	3,5	2,7	4,2
6	1	110	32	4,5	3,4	5,0
8	1,25	125	40	6	4,9	6,8
10	1,5	140	45	7	5,5	8,5
12	1,75	180	50	9	7	10,3
14	2	200	56	11	9	12,0
16	2	200	63	12	9	14,0



DIN 357

Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.

DIN 376



Материал: HSSE $R \leq 800 \text{H}/\text{мм}^2$
 Материал: PM1 $R \leq 1800 \text{H}/\text{мм}^2$
 Материал: PM3 $R \leq 1400 \text{H}/\text{мм}^2$
 Материал режущей части

Описание
 Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
 Покрытие

Группы обрабатываемых материалов
 Скорость резания (м/мин)



HSSE	HSSE	PM3	PM1
Прямая канавка ISO2/6H	Прямая канавка Левая резьба ISO2/6H	Прямая канавка ISO2/6H	Прямая канавка ISO2/6H
C (2,5...3 витка) Без покрытия	C (2,5...3 витка) Без покрытия	C (2,5...3 витка) TiAlN	C (2,5...3 витка) TiAlN
1,1 1,2	1,1 1,2	1,5 1,6 8,2 8,3	1,6 1,7 8,3 9,1 9,2 9,3
5 - 10	15 - 25	5 - 10	5 - 10
E21M...	E21M...LH	K21M...TX	XT21M...

DIN 376

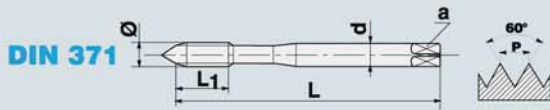
КОД

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 4	0,7	63	13	2,8	2,1	3,3
5	0,8	70	13	3,5	2,7	4,2
6	1	80	16	4,5	3,4	5,0
8	1,25	90	18	6	4,9	6,8
10	1,5	100	20	7	5,5	8,5
11	1,5	100	20	8	6,2	9,5
12	1,75	110	25	9	7	10,3
14	2	110	28	11	9	12,0
16	2	110	28	12	9	14,0
18	2,5	125	33	14	11	15,5
20	2,5	140	33	16	12	17,5
22	2,5	140	33	18	14,5	19,5
24	3	160	39	18	14,5	21,0
27	3	160	39	20	16	24,0
30	3,5	180	46	22	18	26,5
33	3,5	180	46	25	20	29,5
36	4	200	55	28	22	32,0
39	4	200	50	32	24	35,0
42	4,5	200	50	32	24	37,5
45	4,5	220	60	36	29	40,5
48*	5	220	65	36	29	43,0
52*	5	220	65	40	32	47,0
56	5,5	220	65	45	35	50,5
60*	5,5	220	65	45	35	54,5
64*	6	220	65	50	39	58,0

Номенклатура изготовления

* A norma di fabbrica
 ■ in HSS

Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.



Filettatura Sinistra



Prof. Line HR-Tap Alta resistenza



Prof. Line Extreme Tap Altissima resistenza

Материал: HSSE $R \leq 800 \text{H}/\text{мм}^2$
 Материал: PM1 $R \leq 1800 \text{H}/\text{мм}^2$
 Материал: PM3 $R \leq 1400 \text{H}/\text{мм}^2$
 Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов
Скорость резания (м/мин)

	HSSE	HSSE	PM3	PM1
Описание	Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка Левая резьба	Прямая канавка
Точность	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Тип обрабатываемого отверстия				
Заходная часть	C (2,5...3 витка)	C (2,5...3 витка)	C (2,5...3 витка)	C (2,5...3 витка)
Покрытие	Без покрытия	Без покрытия	TiAIN	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов	1,1 1,2	1,1 1,2	1,5 1,6 8,2 8,3	1,6 1,7 8,3 9,1 9,2 9,3
Скорость резания (м/мин)	5 - 10	5 - 10	5 - 20	2 - 10
КОД	E20M...	E20M...LH	K20M...TX	XT20M...

DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 2	0,4	50	9	2,8	2,1	1,6
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,1
3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5
3,5	0,6	56	11	4	3	2,9
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	13	6	4,9	4,2
6	1	80	16	6	4,9	5,0
7	1	80	16	7	5,5	6,0
* 8	1,25	90	18	8	6,2	6,8
* 9	1,25	90	18	9	7	7,8
* 10	1,5	100	20	10	8	8,5

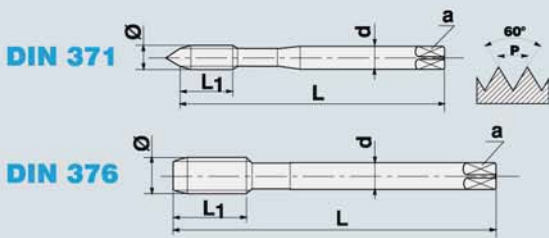
Номенклатура изготовления

E20M...	E20M...LH	K20M...TX	XT20M...
●	-	-	-
●	-	-	-
●	●	●	-
●	-	-	-
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	-	-	-
●	●	-	-
●	-	-	-
●	●	●	●

* Nel caso di necessità di maschio SENZA punta anteriore il codice dovrà essere: E20M...SP



Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.



Материал: HSSE R≤800H/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Для обработки
чугуна
6НХ



С (2,5...3 витка)
Без покрытия

3,1

10 - 15

HSSE

Для обработки
чугуна
6НХ



С (2,5...3 витка)
Азотирован. + пар

3,3

15 - 25

HSSE

Для обработки
чугуна
6НХ



С (2,5...3 витка)
Азотирование S

3,1 3,2 3,3 3,4

20 - 30

HSSE

Для обработки чугуна
с отверстием
для подачи СОЖ
6НХ



С (2,5...3 витка)
Без покрытия

3,1

10 - 15

КОД

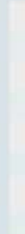
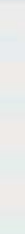
E26M...

E26M...NQ

E26M...NS

E26M...FOR

Номенклатура изготовления



E27M...

E27M...NQ

E27M...NS

E27M...FOR

Номенклатура изготовления



DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d ₂	a	
M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	13	6	4,9	4,2
6	1	80	16	6	4,9	5,0
7	1	80	16	7	5,5	6,0
* 8	1,25	90	18	8	6,2	6,8
* 9	1,25	90	18	9	7	7,8
* 10	1,5	100	20	10	8	8,5

DIN 376

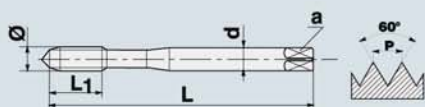
Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 12	1,75	110	25	9	7	10,3
14	2	110	28	11	9	12,0
16	2	110	28	12	9	14,0
18	2,5	125	33	14	11	15,5
20	2,5	140	33	16	12	17,5
22	2,5	140	33	18	14,5	19,5
24	3	160	39	18	14,5	21,0
27	3	160	39	20	16	24,0
30	3,5	180	46	22	18	26,5

* Nel caso di necessità di maschio SENZA punta anteriore il codice dovrà essere: E26M...SP

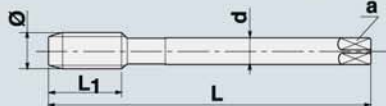


Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.

DIN 371



DIN 376



Материал: PM3 R<1400Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

PM3

Прямая канавка

6HX



C (2,5...3 витка)

Без покрытия

3,1 3,2 3,3 3,4
4,3 4,4 5,3 5,4 10,1

PM3

Прямая канавка с отверстием для подачи СОЖ для подачи СОЖ

6HX



C (2,5...3 витка)

Азотирование

3,1 3,2 3,3 3,4
4,3 4,4 5,3 5,4 10,1

КОД

K26M...TX

K26M...FOR-TX

Номенклатура изготовления

DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	13	6	4,9	4,2
6	1	80	16	6	4,9	5
* 8	1,25	90	18	8	6,2	6,8
* 10	1,5	100	20	10	8	8,5



КОД

K27M...TX

K27M...FOR-TX

Номенклатура изготовления

DIN 376

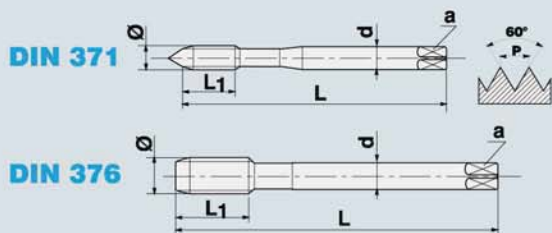
Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 12	1,75	110	25	9	7	10,25
14	2	110	28	11	9	12
16	2	110	28	12	9	14



* Nel caso di necessità di maschio SENZA punta anteriore il codice dovrà essere: K26M...SP-TX



Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.



Материал: HSSE R≤800Н/мм²

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

HSSE

Прямая канавка с шахматным расположением зуба

ISO2/6H

ISO2/6H



C (2,5...3 витка)

C (2,5...3 витка)

Без покрытия

Обработка паром

IT1 4,1 4,2

IT1 4,1 4,2

10 - 20

10 - 20

КОД

E20M...AZ

E20M...AZ-V

Номенклатура изготовления

DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	13	6	4,9	4,2
6	1	80	16	6	4,9	5
* 8	1,25	90	18	8	6,2	6,75
* 10	1,5	100	20	10	8	8,5



КОД

E21M...AZ

E21M...AZ-V

Номенклатура изготовления

DIN 376

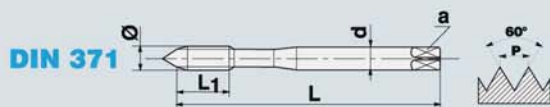
Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 12	1,75	110	25	9	7	10,25
14	2	110	28	11	9	12
16	2	110	28	12	9	14



* Nel caso di necessità di maschio SENZA punta anteriore il codice dovrà essere: E20M...AZ-SP



Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.



Материал: HSSE R \leq 800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)



Prof. Line Jolly-Tap Medio-bassa resistenza



Prof. Line Alu-Tap per Alluminio



	HSSE	HSSE	HSSE
Описание	Спиральная канавка 15° ISO2 / 6H	Спиральная канавка 15° ISO2 / 6H	Спиральная канавка 15° ISO2 / 6H
Точность	ISO2 / 6H	ISO2 / 6H	ISO2 / 6H
Тип обрабатываемого отверстия			
Заходная часть	C (2,5...3 витка)	C (2,5...3 витка)	C (2,5...3 витка)
Покрытие	Без покрытия	TiAlN+Carbon	ZrN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2	1.1 1.2 1.3 1.4	1.2 1.3 4.3 5.3
Скорость резания (м/мин)	5 - 10	20 - 40	25 - 40
КОД	E40M...	E40M...TXC	E40M...TZ

КОД

	Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 2	0,4	50	9	2,8	2,1	1,6	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5	
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	
5	0,8	70	13	6	4,9	4,2	
6	1	80	16	6	4,9	5	
7	1	80	16	7	5,5	6	
* 8	1,25	90	18	8	6,2	6,75	
* 9	1,25	90	18	9	7	7,75	
* 10	1,5	100	20	10	8	8,5	

Номенклатура изготовления

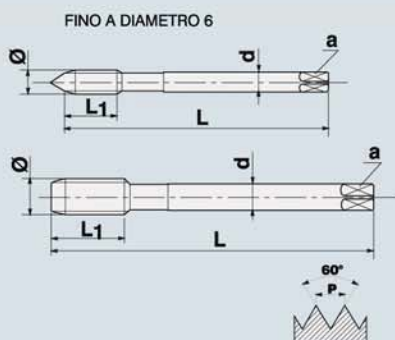
	E40M...	E40M...TXC	E40M...TZ
	●	-	-
	●	●	●
	●	●	●
	●	●	●
	●	●	●
	●	-	-
	●	●	●
	●	-	-
	●	●	●

* Nel caso di necessità di maschio SENZA punta anteriore il codice dovrà essere: E40M...SP



Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.

DIN 376



Материал: HSSE R \leq 800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Спиральная канавка 15°
ISO2 / 6H



С (2,5...3 витка)
Без покрытия

11 12

5 - 10

HSSE

Спиральная канавка 15°
ISO2 / 6H



С (2,5...3 витка)
TiAlN+Carbon

11 12 13 14

20 - 40

HSSE

Спиральная канавка 15°
ISO2 / 6H



С (2,5...3 витка)
ZrN

12 13 43 53

25 - 40

КОД

E41M...

E41M...ТХС

E41M...TZ

Номенклатура изготовления

DIN 376

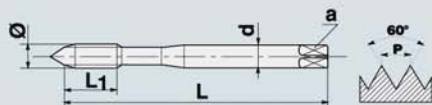
Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 6	1	80	16	4,5	3,4	5
7	1	80	16	5,5	4,3	6
8	1,25	90	18	6	4,9	6,75
9	1,25	90	18	7	5,5	7,75
10	1,5	100	20	7	5,5	8,5
12	1,75	110	25	9	7	10,25
14	2	110	28	11	9	12
16	2	110	28	12	9	14
18	2,5	125	33	14	11	15,5
20	2,5	140	33	16	12	17,5
22	2,5	140	33	18	14,5	19,5
24	3	160	39	18	14,5	21
27	3	160	39	20	16	24
30	3,5	180	46	22	18	26,5
33	3,5	180	46	25	20	29,5
36	4	200	50	28	22	32
39	4	200	50	32	24	35
42	4,5	200	50	32	24	37,5
45	4,5	220	60	36	29	40,5
48*	5	220	65	36	29	43
52*	5	220	65	40	32	47

Ø	P	L	L ₁	d	a				
M 6	1	80	16	4,5	3,4	5	●	-	-
7	1	80	16	5,5	4,3	6	-	-	-
8	1,25	90	18	6	4,9	6,75	●	-	-
9	1,25	90	18	7	5,5	7,75	-	-	-
10	1,5	100	20	7	5,5	8,5	●	-	-
12	1,75	110	25	9	7	10,25	●	●	●
14	2	110	28	11	9	12	●	●	●
16	2	110	28	12	9	14	●	●	●
18	2,5	125	33	14	11	15,5	●	-	-
20	2,5	140	33	16	12	17,5	●	-	-
22	2,5	140	33	18	14,5	19,5	●	-	-
24	3	160	39	18	14,5	21	●	-	-
27	3	160	39	20	16	24	●	-	-
30	3,5	180	46	22	18	26,5	●	-	-
33	3,5	180	46	25	20	29,5	●	-	-
36	4	200	50	28	22	32	●	-	-
39	4	200	50	32	24	35	●	-	-
42	4,5	200	50	32	24	37,5	●	-	-
45	4,5	220	60	36	29	40,5	●	-	-
48*	5	220	65	36	29	43	●	-	-
52*	5	220	65	40	32	47	●	-	-

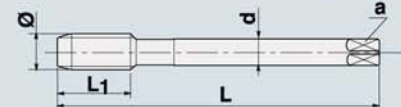
■ in HSS

* Dimensioni non a DIN

DIN 371



DIN 376



Материал: HSSE R \leq 800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Спиральная канавка 15°
ISO2 / 6H



С (2,5...3 витка)
Обработка паром

11 12

10 - 18

HSSE

Спиральная канавка 15°
ISO2 / 6H



С (2,5...3 витка)
TiN

11 12 13

15 - 25

HSSE

Спиральная канавка 15°
с отверстием для подачи СОЖ
ISO2 / 6H



С (2,5...3 витка)
Без покрытия

11 12

10 - 18

HSSE

Спиральная канавка 15°
ISO2 / 6H



С (2,5...3 витка)
TiN

11 12 13

15 - 25

КОД

E40M...V

E40M...T

E40M...FOR

E40M...FOR-T

Номенклатура изготовления

DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 2	0,4	50	9	2,8	2,1	1,6
3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	13	6	4,9	4,2
6	1	80	16	6	4,9	5
7	1	80	16	7	5,5	6
* 8	1,25	90	18	8	6,2	6,75
* 9	1,25	90	18	9	7	7,75
* 10	1,5	100	20	10	8	8,5

E41M...V

E41M...T

E41M...FOR

E41M...FOR-T

Номенклатура изготовления

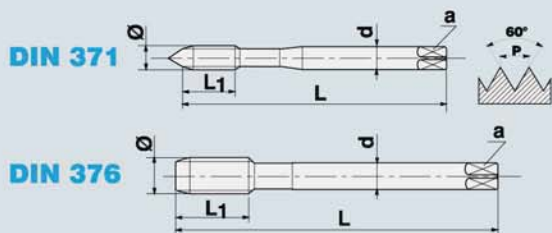
DIN 376

Ø	P	L	L ₁	d	a	
6	1	80	16	4,5	3,4	5
8	1,25	90	18	6	4,9	6,75
10	1,5	100	20	7	5,5	8,5
12	1,75	110	25	9	7	10,25
14	2	110	28	11	9	12
16	2	110	28	12	9	14
18	2,5	125	33	14	11	15,5
20	2,5	140	33	16	12	17,5
22	2,5	140	33	18	14,5	19,5
24	3	160	39	18	14,5	21
27	3	160	39	20	16	24
30	3,5	180	46	22	18	26,5

* Nel caso di necessità di maschio SENZA punta anteriore il codice dovrà essere: E40M...SP-V



Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.



Материал: HSSE R≤800Н/мм²

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

	HSSE	HSSE		
Описание	Спиральная канавка 15° с шахматным расположением зуба ISO2 / 6H	Спиральная канавка 15° с шахматным расположением зуба ISO2 / 6H		
Точность	ISO2 / 6H	ISO2 / 6H		
Тип обрабатываемого отверстия				
Заходная часть	С (2,5...3 витка)	С (2,5...3 витка)		
Покрытие	Без покрытия	Обработка паром		
Группы обрабатываемых материалов	4,1	4,1		
Скорость резания (м/мин)	5 - 10	10 - 18		
КОД	E40M...AZ	E40M...AZ-V		

DIN 371

КОД	Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 6	6	1	80	16	6	4,9	5
* 8	8	1,25	90	18	8	6,2	6,75
* 10	10	1,5	100	20	10	8	8,5

Номенклатура изготовления

КОД	E40M...AZ	E40M...AZ-V		
	•	•		
	•	•		
	•	•		

DIN 376

КОД	Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 12	12	1,75	110	25	9	7	10,25
14	14	2	110	28	11	9	12
16	16	2	110	28	12	9	14

Номенклатура изготовления

КОД	E41M...AZ	E41M...AZ-V		
	•	•		
	•	•		
	•	•		

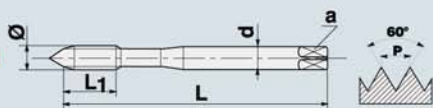
* Nel caso di necessità di maschio SENZA punta anteriore il codice dovrà essere: E40M...AZ-SP



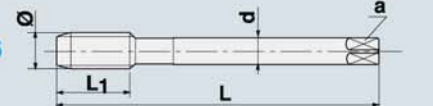
Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.

Tolleranze diverse dallo standard 6H

DIN 371



DIN 376



Материал: HSSE R \leq 800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Спиральная канавка 15°
ISO1 / 4H



С (2,5...3 витка)

Без покрытия

11 12

5 - 10

HSSE

Спиральная канавка 15°
ISO3 / 6G



С (2,5...3 витка)

Без покрытия

11 12

5 - 10

HSSE

Спиральная канавка 15°
7G (6H + 0,05)



С (2,5...3 витка)

Без покрытия

11 12

5 - 10

HSSE

Спиральная канавка 15°
6H + 1/10



С (2,5...3 витка)

Без покрытия

11 12

5 - 10

КОД

E40M...4H

E40M...6G

E40M...7G

E40M...+0,1

Номенклатура изготовления

DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	13	6	4,9	4,2
6	1	80	16	6	4,9	5
7	1	80	16	7	5,5	6
8	1,25	90	18	8	6,2	6,75
9	1,25	90	18	9	7	7,75
10	1,5	100	20	10	8	8,5

-	-	-	-
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
-	-	-	-
●	●	●	●
-	-	-	-
●	●	●	●

КОД

E41M...4H

E41M...6G

E41M...7G

E41M...+0,1

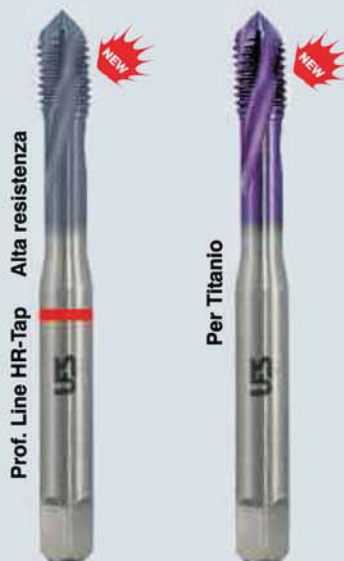
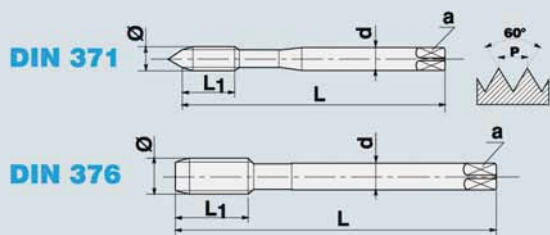
Номенклатура изготовления

DIN 376

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 12	1,75	110	25	9	7	10,25
14	2	110	28	11	9	12
16	2	110	28	12	9	14
18	2,5	125	33	14	11	15,5
20	2,5	140	33	16	12	17,5
22	2,5	140	33	18	14,5	19,5
24	3	160	39	18	14,5	21
27	3	160	39	20	16	24
30	3,5	180	46	22	18	26,5

●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●

Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.



Материал: PM3 R<1400Н/мм²

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрывтие

Группы обрабатываемых материалов
Скорость резания (м/мин)

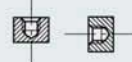
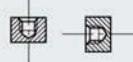
PM3

PM3

Спиральная канавка 15°

ISO2 / 6H

ISO2 / 6H



C (2,5...3 витка)

C (2,5...3 витка)

TiAIN

TiCN

1,4 1,5 1,6

6,1 6,2 7,2

5 - 30

5 - 10

КОД

K40M...TX

K42M...CT

DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,5
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	8	6	4,9	4,2
6	1	80	10	6	4,9	5
8	1,25	90	13	8	6,2	6,75
10	1,5	100	15	10	8	8,5

Номенклатура изготовления



КОД

K41M...TX

K43M...CT

DIN 376

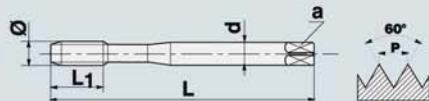
Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 12	1,75	110	18	9	7	10,25
14	2	110	20	11	9	12
16	2	110	20	12	9	14

Номенклатура изготовления

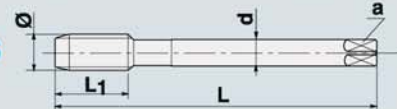


Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.

DIN 371



DIN 376



Prof. Line Jolly-Tap Medio/Bassa resistenza

Материал: HSSE $R_{\leq 800\text{H}/\text{мм}^2}$

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Спиральная канавка 40°
ISO2/6H



C (2,5...3 витка)
Без покрытия

1,2

5 - 10

HSSE

Спиральная канавка 40°
ISO2/6H



C (2,5...3 витка)
Обработка паром

1,1 1,2

10 - 18

HSSE

Спиральная канавка 40°
ISO2/6H



C (2,5...3 витка)
TiN

1,1 1,2 1,3

15 - 25

HSSE

Спиральная канавка 40°
ISO2/6H



C (2,5...3 витка)
TiAlN

1,1 1,2 1,3 1,4

20 - 40

КОД

E60M...

E60M...V

E60M...T

E60M...TXC

Номенклатура изготовления

		E60M...	E60M...V	E60M...T	E60M...TXC
DIN 371	M 2	●	●	●	-
	3	●	●	●	●
	4	●	●	●	●
	5	●	●	●	●
	6	●	●	●	●
	8	●	●	●	●
	10	●	●	●	●

КОД

E61M...

E61M...V

E61M...T

E61M...TXC

Номенклатура изготовления

		E61M...	E61M...V	E61M...T	E61M...TXC
DIN 376	M 8	●	●	●	-
	10	●	●	●	-
	12	●	●	●	●
	14	●	●	●	●
	16	●	●	●	●
	18	●	●	●	-
	20	●	●	●	-
	22	●	●	●	-
	24	●	●	●	-
	27	●	●	●	-
	30	●	●	●	-
	33	●	-	-	-
	36	●	-	-	-
	39	●	-	-	-
	42	●	-	-	-
	45	●	-	-	-
	48*	●	-	-	-
	52*	●	-	-	-

■ in HSS

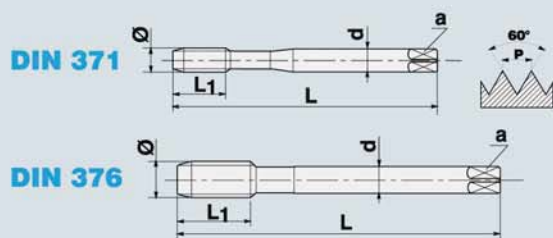
* Misura non a DIN

● Elica 30°

Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.

M

Серия



Filettatura Sinistra



Материал: HSSE R \leq 800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Спиральная канавка 40°
Левая резьба
ISO2/6H



С (2,5...3 витка)

Без покрытия
1,2

5 - 10

HSSE

Спиральная канавка 40°
с отверстием для подачи СОЖ
ISO2/6H



С (2,5...3 витка)

Без покрытия
1,2

-

HSSE

Спиральная канавка 40°
ISO2/6H



С (2,5...3 витка)

TiN
1,1 1,2 1,3 1,4

-

HSSP

Спиральная канавка 40°
ISO2/6H



Е (1...1,5 витка)

Без покрытия
1,1 1,2

5 - 10

КОД

E60M...LH

E60M...FOR

E60M...FOR-T

P60EM...

Номенклатура изготовления



DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	8	6	4,9	4,2
6	1	80	10	6	4,9	5
8	1,25	90	13	8	6,2	6,75
10	1,5	100	15	10	8	8,5

КОД

E61M...LH

E61M...FOR

E61M...FOR-T

P61EM...

Номенклатура изготовления

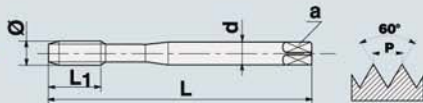


DIN 376

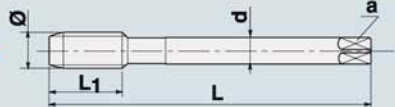
Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 12	1,75	110	18	9	7	10,25
14	2	110	20	11	9	12
16	2	110	20	12	9	14
18	2,5	125	25	14	11	15,5
20	2,5	140	25	16	12	17,5

Tolleranze diverse dallo standard 6H

DIN 371



DIN 376



Материал: HSSE R \leq 800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Спиральная канавка 40°
ISO1/4H



C (2,5...3 витка)

Без покрытия

1,2

5 - 10

E60M...4H

HSSE

Спиральная канавка 40°
ISO3/6G



C (2,5...3 витка)

Без покрытия

1,2

5 - 10

E60M...6G

HSSE

Спиральная канавка 40°
7G (6H + 0,05)



C (2,5...3 витка)

Без покрытия

1,2

5 - 10

E60M...7G

HSSE

Спиральная канавка 40°
6H + 0,1



C (2,5...3 витка)

Без покрытия

1,2

5 - 10

E60M...+0,1

КОД

DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,5
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	8	6	4,9	4,2
6	1	80	10	6	4,9	5
8	1,25	90	13	8	6,2	6,75
10	1,5	100	15	10	8	8,5

Номенклатура изготовления



E61M...4H

E61M...6G

E61M...7G

E61M...+0,1

DIN 376

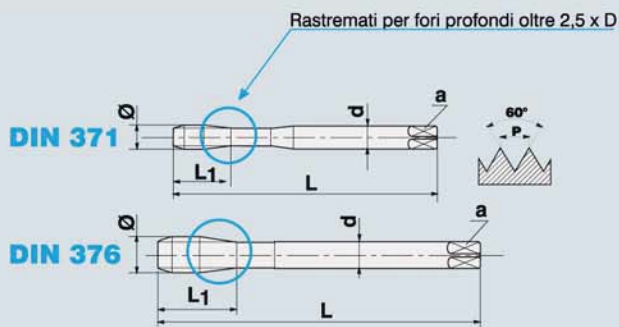
Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 12	1,75	110	18	9	7	10,25
14	2	110	20	11	9	12
16	2	110	20	12	9	14

OLTRE: A RICHIESTA

Номенклатура изготовления



Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.



Материал: HSSE R \leq 800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

HSSE

HSSE

Спиральная канавка 40. Короткая режущая часть с плавным переходом на шейку. Применяется для обработки резьбы в глубоких отверстиях.

ISO2/6H

ISO2/6H

ISO2/6H



C (2,5...3 витка)

C (2,5...3 витка)

C (2,5...3 витка)

Без покрытия

Обработка паром

TiN

1,2

1,2

1,2 1,3

5 - 10

10 - 18

15 - 25

КОД

E80M...

E80M...V

E80M...T

Номенклатура изготовления

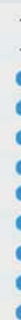
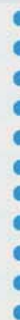
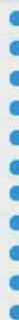


E81M...

E81M...V

E81M...T

Номенклатура изготовления



DIN 371

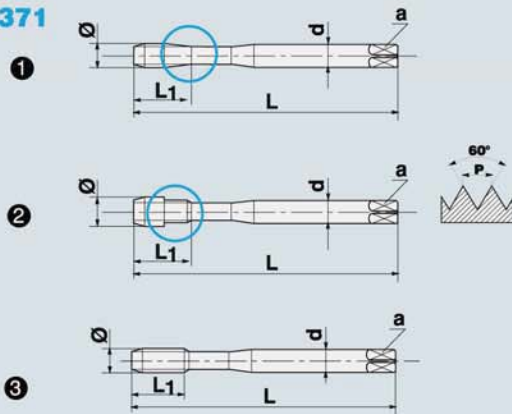
Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,5
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	8	6	4,9	4,2
6	1	80	10	6	4,9	5
8	1,25	90	13	8	6,2	6,75
10	1,5	100	15	10	8	8,5

DIN 376

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 8	1,25	90	13	6	4,9	6,75
10	1,5	100	15	7	5,5	8,5
12	1,75	110	18	9	7	10,25
14	2	110	20	11	9	12
16	2	110	20	12	9	14
18	2,5	125	25	14	11	15,5
20	2,5	140	25	16	12	17,5
22	2,5	140	25	18	14,5	19,5
24	3	160	30	18	14,5	21
27	3	160	30	20	16	24
30	3,5	180	35	22	18	26,5

Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.

DIN 371



DIN 376

Материал: HSSE R<800Н/мм²
 Материал: HSSV3 R<1000Н/мм²
 Материал: PM3 R<1200Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)



PM3	PM3	HSSE	HSSV3
Спиральная канавка 40° с коническим переходом режущей части в хвостовик			Спиральная канавка 40°
ISO2/6H	ISO2/6H	6HX	6HX
C (2,5...3 витка)	C (2,5...3 витка)	C (2,5...3 витка)	C (2,5...3 витка)
TiAlN	TiAlN	Обработка паром	TiAlN+Carbon
1,3 1,4 1,5	1,1 1,2 1,3 1,4 1,5 1,6 5,1 5,2	2,1 2,2	1,1 1,2 1,3 1,4 2,1 2,2 2,3
-	-	5 - 7	-

DIN 371

КОД

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,5
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	8	6	4,9	4,2
6	1	80	10	6	4,9	5
8	1,25	90	13	8	6,2	6,75
10	1,5	100	15	10	8	8,5

K80M...TX	K80M...FOR-TX	E80M...X-V	V82M...TXC
Номенклатура изготовления			
●	-	●	●
●	-	●	●
●	-	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●

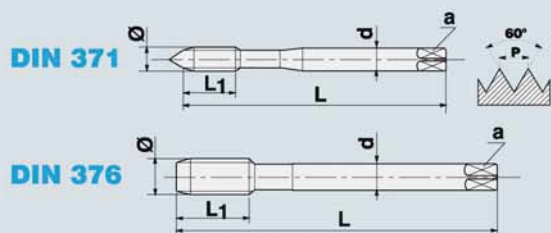
DIN 376

КОД

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 12	1,75	110	18	9	7	10,25
14	2	110	20	11	9	12
16	2	110	20	12	9	14
18	2,5	125	25	14	11	15,5
20	2,5	140	25	16	12	17,5
22	2,5	140	25	18	14,5	19,5
24	3	160	30	18	14,5	21
27	3	160	30	20	16	24
30	3,5	180	35	22	18	26,5

K81M...TX	K81M...FOR-TX	E81M...X-V	V83M...TXC
Номенклатура изготовления			
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
-	-	●	-
-	-	●	-
-	-	●	-
-	-	●	-
-	-	●	-

Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.



Материал: HSSE R \leq 800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

HSSE

HSSE

Спиральная канавка 45° с 2-мя канавками

ISO2/6H

ISO2/6H

ISO2/6H



С (2,5...3 витка)

С (2,5...3 витка)

С (2,5...3 витка)

Без покрытия

Хромирование

ZrN

4,1 4,2

4,1 4,2 5,1 5,2

1,1 1,2 4,1 4,2
5,1 5,2 6,1 7,1 8,1

10 - 20

15 - 25

15 - 40

КОД

E70M...

E70M...CR

E70M...TZ

Номенклатура изготовления

DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	13	6	4,9	4,2
6	1	80	16	6	4,9	5
8	1,25	90	18	8	6,2	6,75
10	1,5	100	20	10	8	8,5

•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•

КОД

E71M...

E71M...CR

E61M...TZ

Номенклатура изготовления

DIN 376

Ø	P	L	L ₁	d	a	
M 6	1	80	16	4,5	3,4	5
8	1,25	90	18	6	4,9	6,75
10	1,5	100	20	7	5,5	8,5
* 12	1,75	110	18	9	7	10,3
* 14	2	110	20	11	9	12
* 16	2	110	20	12	9	14

* a 3 tagli

•	•	-
•	•	-
•	•	-
-	-	•
-	-	•
-	-	•