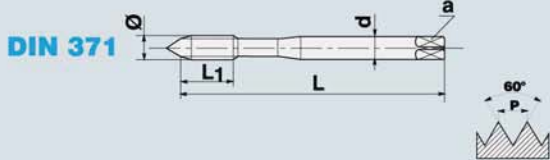


Резьба метрическая по ISO (мелкий шаг).

Машинные метчики. Обработка сквозных отверстий.



Материал: HSSE R_s≤800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

HSSE

HSSE

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H

ISO2/6H

ISO2/6H



В (4...5 витков)

В (4...5 витков)

В (4...5 витков)

Без покрытия

Обработка паром

TiN

12

11 12

22 23

5 - 10

10 - 18

15 - 25

КОД

E24MF...

E24MF...V

E24MF...T

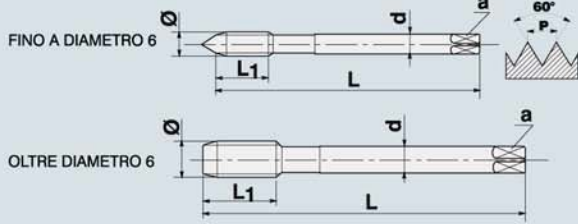
Номенклатура изготовления

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF 4	0,5	63	13	4,5	3,4	3,5
5	0,5	70	13	6	4,9	4,5
6	0,75	80	16	6	4,9	5,25
8	1	90	18	8	6,2	7
10	1	90	15	10	8	9
10	1,25	100	20	10	8	8,75



DIN 371

DIN 374



Материал: HSSE R<800H/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

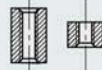
Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H



B (4...5 витков)

Без покрытия

1,2

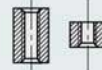
5 - 10

E25MF...

HSSE

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H



B (4...5 витков)

Обработка паром

1,1 1,2

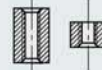
10 - 18

E25MF...V

HSSE

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H



B (4...5 витков)

TiN

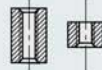
1,2 1,3

15 - 25

E25MF...T

HSSE

ISO3/6G



B (4...5 витков)

Без покрытия

1,2

5 - 10

E25MF...6G

КОД

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF 6	0,75	80	16	4,5	3,4	5,25
8	1	90	18	6	4,9	7
10	1,25	100	20	7	5,5	8,75
10	1	90	15	7	5,5	9
12	1,5	100	22	9	7	10,5
12	1,25	100	22	9	7	10,75
12	1	100	22	9	7	11
14	1,5	100	22	11	9	12,5
14	1,25	100	22	11	9	12,75
14	1	100	22	11	9	13
16	1,5	100	22	12	9	14,5
16	1	100	22	12	9	15
18	1,5	110	25	14	11	16,5
18	1	110	25	14	11	17
20	1,5	125	25	16	12	18,5
20	1	125	25	16	12	19
22	1,5	125	25	18	14,5	20,5
22	1	125	25	18	14,5	21
24	2	140	25	18	14,5	22
24	1,5	140	25	18	14,5	22,5
24	1	140	25	18	14,5	23
27	1,5	140	25	20	16	25,5
30	1,5	150	28	22	18	28,5

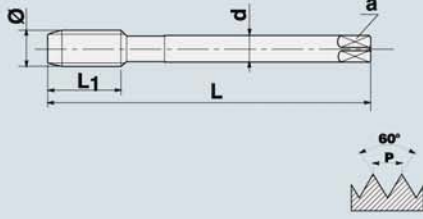
Номенклатура изготовления

Ø	P	L	L ₁	d	a					
MF 6	0,75	80	16	4,5	3,4	5,25	●	●	●	-
8	1	90	18	6	4,9	7	●	●	●	-
10	1,25	100	20	7	5,5	8,75	●	●	●	●
10	1	90	15	7	5,5	9	●	●	●	●
12	1,5	100	22	9	7	10,5	●	●	●	●
12	1,25	100	22	9	7	10,75	●	●	●	-
12	1	100	22	9	7	11	●	●	●	-
14	1,5	100	22	11	9	12,5	●	●	●	●
14	1,25	100	22	11	9	12,75	●	●	●	-
14	1	100	22	11	9	13	●	●	●	-
16	1,5	100	22	12	9	14,5	●	●	●	●
16	1	100	22	12	9	15	●	●	●	-
18	1,5	110	25	14	11	16,5	●	●	●	-
18	1	110	25	14	11	17	●	●	●	-
20	1,5	125	25	16	12	18,5	●	●	●	-
20	1	125	25	16	12	19	●	●	●	-
22	1,5	125	25	18	14,5	20,5	●	●	●	-
22	1	125	25	18	14,5	21	●	●	●	-
24	2	140	25	18	14,5	22	●	●	●	-
24	1,5	140	25	18	14,5	22,5	●	●	●	-
24	1	140	25	18	14,5	23	●	●	●	-
27	1,5	140	25	20	16	25,5	●	●	●	-
30	1,5	150	28	22	18	28,5	●	●	●	-

Резьба метрическая по ISO (мелкий шаг).

Машинные метчики. Обработка сквозных отверстий.

DIN 374



Материал: HSSE $R \leq 800 \text{H}/\text{мм}^2$
 Материал: HSSV3 $R \leq 1000 \text{H}/\text{мм}^2$
 Материал: PM3 $R \leq 1000 \text{H}/\text{мм}^2$

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов
Скорость резания (м/мин)

HSSE	HSSV3	PM3	PM3
С подточкой передней поверхности	С подточкой передней поверхности	С подточкой передней поверхности	С подточкой передней поверхности
ISO2/6H	6HX	ISO2/6H	ISO2/6H
В (4...5 витков)	В (4...5 витков)	В (4...5 витков)	В (4...5 витков)
TiAlN+Carbon	TiAlN+Carbon	TiAlN	Без покрытия
1.1 1.2 1.3 1.4	2.1 2.2 2.3	1.4 1.5 1.6	1.2 1.3 1.4
20 - 30	6 - 15	10 - 20	-
E25MF...TXC	V25MF...TXC	K25MF...TX	K25MF...

КОД

Номенклатура изготовления

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF 10	1,25	100	20	7	5,5	8,75
12	1,5	100	22	9	7	10,5
12	1,25	100	22	9	7	10,75
14	1,5	100	22	11	9	12,5
16	1,5	100	22	12	9	14,5

E25MF...TXC	V25MF...TXC	K25MF...TX	K25MF...
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•

DIN 374