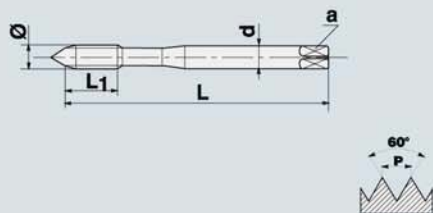


Резьба метрическая по ISO (мелкий шаг). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.

DIN 371



Материал: HSSE R<800Н/мм²

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Прямая канавка
ISO2/6H



С (2,5...3 витка)
Без покрытия

11 12

5 - 10

HSSE

Прямая канавка
Левая резьба
ISO2/6H



С (2,5...3 витка)
Без покрытия

11 12

15 - 25

КОД

E20MF...

E20MF...LH

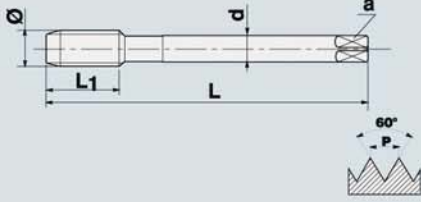
Номенклатура изготовления

DIN 371

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
6	0,5	80	16	6	4,9	5,5
7	0,75	80	16	7	5,5	6,25
8	1	90	18	8	6,2	7
8	0,75	90	18	8	6,2	7,25
8	0,5	90	18	8	6,2	7,5
9	1	90	18	9	7	8
9	0,5	90	18	9	7	8,5
10	1,25	100	20	10	8	8,75
10	1	100	20	10	8	9
10	0,75	100	20	10	8	9,25
10	0,5	100	20	10	8	9,5

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

DIN 374



Материал: HSSE R \leq 800H/мм²
Материал: PM3 R \leq 1200H/мм²

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов
Скорость резания (м/мин)

HSSE

Прямая канавка
ISO2/6H



C (2,5...3 витка)
Без покрытия

1,2

5 - 10

E21MF...

HSSE

Прямая канавка
Левая резьба
ISO2/6H



C (2,5...3 витка)
Без покрытия

1,2

5 - 10

E21MF...LH

PM3

Прямая канавка
ISO2/6H



C (2,5...3 витка)
TiAIN

1,5 1,6 8,2 8,3

-

K21MF...TX

КОД

Номенклатура изготовления


DIN 374

Ø	P	L	L ₁	d	a	
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
12	0,75	100	22	9	7	11,25
12	0,5	101	22	9	7	11,50
13	1,5	100	22	11	9	11,5
13	1,25	100	22	11	9	11,75
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
15	1,5	100	22	12	9	13,5
15	1,25	100	22	12	9	13,75
16	1,5	100	22	12	9	14,5
16	1,25	100	22	12	9	14,75
16	1	100	22	12	9	15
16	0,75	100	22	12	9	15,25
16	0,5	100	22	12	9	15,5
17	1,5	110	25	14	11	15,5
17	1	110	25	14	11	16
18	2	125	33	14	11	16
18	1,5	110	25	14	11	16,5
18	1,25	110	25	14	11	16,75
18	1	110	25	14	11	17
19	1,5	110	25	14	11	17,5
19	1	110	25	14	11	18
20	2	140	33	16	12	18

	E21MF...	E21MF...LH	K21MF...TX
•	•	-	-
•	•	•	•
•	•	-	-
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-

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

MF
Серия


КОД							E21MF...	Номенклатура изготовления		
Ø	P	L	L ₁	d	a					
MF 20	1,5	125	25	16	12	18,5	●			
20	1	125	25	16	12	19	●			
21	1,5	140	25	18	14,5	19,5	●			
21	1	140	25	18	14,5	20	●			
22	2	140	25	18	14,5	20	●			
22	1,5	140	25	18	14,5	20,5	●			
22	1,25	140	25	18	14,5	20,75	●			
22	1	140	25	18	14,5	21	●			
23	1,5	140	25	18	14,5	21,5	●			
23	1	140	25	18	14,5	22	●			
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	●			
25	2	140	25	18	14,5	23	●			
25	1,5	140	25	18	14,5	23,5	●			
25	1	140	25	18	14,5	24	●			
26	2	140	25	18	14,5	24	●			
26	1,5	140	25	18	14,5	24,5	●			
26	1	140	25	18	14,5	25	●			
27	2	140	25	20	16	25	●			
27	1,5	140	25	20	16	25,5	●			
27	1	140	25	20	16	26	●			
28	2	140	25	20	16	26	●			
28	1,5	140	25	20	16	26,5	●			
28	1	140	25	20	16	27	●			
30	3	180	46	22	18	27	●			
30	2	150	28	22	18	28	●			
30	1,5	150	28	22	18	28,5	●			
30	1	150	28	22	18	29	●			
32	2	150	28	22	18	30	●			
32	1,5	150	28	22	18	30,5	●			
33	3	180	50	25	20	30	●			
33	2	160	30	25	20	31	●			
33	1,5	160	30	25	20	31,5	●			
34	2	170	30	28	22	32	●			
34	1,5	170	30	28	22	32,5	●			
34	1	170	30	28	22	33	●			
35	3	200	50	28	22	32	●			
35	2	170	30	28	22	33	●			
35	1,5	170	30	28	22	33,5	●			
36	3	200	50	28	22	33	●			
36	2	170	30	28	22	34	●			
36	1,5	170	30	28	22	34,5	●			
36	1,25	170	30	28	22	35	●			
36	1	170	30	28	22	35	●			
37	1,5	170	30	28	22	35,5	●			
37	1	170	30	28	22	36	●			
38	3	200	50	28	22	35	●			
38	2	170	30	28	22	36	●			
38	1,5	170	30	28	22	36,5	●			
38	1	170	30	28	22	37	●			
39	3	200	50	32	24	36	●			
39	2	170	30	32	24	37	●			
39	1,5	170	30	32	24	37,5	●			
40	3	200	50	32	24	37	●			
40	2	170	30	32	24	38	●			
40	1,5	170	30	32	24	38,5	●			

DIN 374

КОД

E21MF...

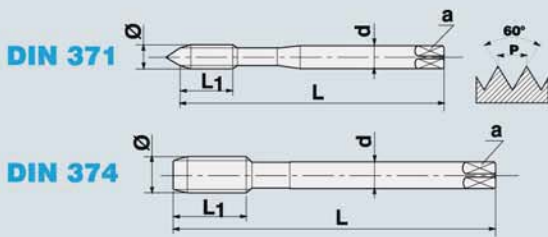
Номенклатура изготовления

	Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF	40	1	170	30	32	24	39
	42	3	200	50	32	24	39
	42	2	170	30	32	24	40
	42	1,5	170	30	32	24	40,5
	42	1	170	30	32	24	41
	45	3	200	45	36	29	42
	45	2	180	32	36	29	43
	45	1,5	180	32	36	29	43,5
	45	1	180	32	36	29	44
*	48	3	220	65	36	29	45
	48	2	190	32	36	29	46
	48	1,5	190	32	36	29	46,5
	48	1	190	32	36	29	47
*	50	3	220	65	36	29	47
	50	2	190	32	36	29	48
	50	1,5	190	32	36	29	48,5
	50	1	190	32	36	29	49
■ *	52	3	220	65	40	32	49
■	52	2	190	32	40	32	50
■	52	1,5	190	32	40	32	50,5
■	54	2	190	32	40	32	52
■	54	1,5	190	32	40	32	52,5
■	55	3	220	32	40	32	52
■	55	2	220	32	40	32	53
■	55	1,5	220	32	40	32	53,5
■	55	1	220	32	40	32	54
■	56	4	220	65	40	32	52
■	56	3	220	65	40	32	53
■	56	2	190	32	40	32	54
■	56	1,5	190	32	40	32	54,5
■ *	60	4	220	65	45	35	56
■ *	60	3	220	65	45	35	57
■	60	2	190	32	45	35	58
■	60	1,5	190	32	45	35	58,5
■ *	64	4	220	65	50	39	60
■ *	64	3	220	65	50	39	61
■	64	2	190	32	50	39	62
■	64	1,5	190	32	50	39	62,5



DIN 374

Резьба метрическая по ISO (мелкий 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

Для обработки чугуна

6HX



С (2,5...3 витка)

Без покрытия

3,1

10 - 15

E26MF...

HSSE

Для обработки чугуна

6HX



С (2,5...3 витка)

Азотирован.+ пар

3,3

15 - 25

E26MF...NQ

HSSE

Для обработки чугуна

6HX



С (2,5...3 витка)

Азотирование S

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

20 - 30

E26MF...NS

HSSE

Для обработки чугуна с отверстием для подачи СОЖ

6HX



С (2,5...3 витка)

Без покрытия

3,1

10 - 15

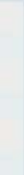
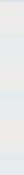
-

КОД

DIN 371

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

Номенклатура изготовления

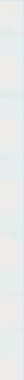
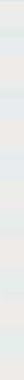


КОД

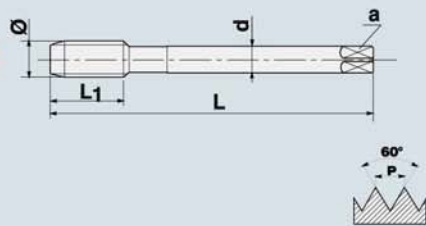
DIN 374

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF 8	1	90	18	6	4,9	7
9	1	90	18	7	5,5	8
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
18	1,5	110	25	14	11	16,5
20	1,5	125	25	16	12	18,5

Номенклатура изготовления



DIN 374



Материал: PM3 R_s≤1400Н/мм²

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов
Скорость резания (м/мин)

PM3

Для обработки чугуна
6НХ



C (2,5...3 витка)

TiAlN

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

15 - 30

K27MF...TX

PM3

Для обработки чугуна
6НХ



C (2,5...3 витка)

TiAlN

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

15 - 30

K27MF...FOR-TX

КОД

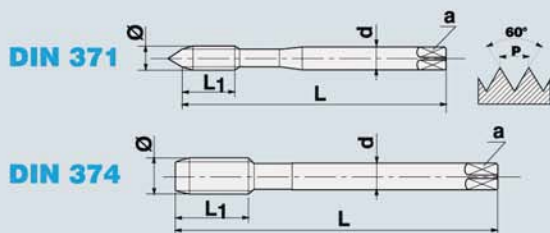
Номенклатура изготовления

DIN 374

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

Номенклатура изготовления	
●	-
●	●
●	●
●	●
●	●

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



Prof. Line Jolly-Tap Medio/Bassa resistenza

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	HSSE
Спиральная канавка 15°	Спиральная канавка 15°	Спиральная канавка 15°	Спиральная канавка 15°
ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
С (2,5...3 витка)	С (2,5...3 витка)	С (2,5...3 витка)	С (2,5...3 витка)
Без покрытия	Обработка паром	TiN	TiAlN+Carbon
1.1 1.2	1.1 1.2	1.1 1.2 1.3	1.1 1.2 1.3 1.4
5 - 10	10 - 18	15 - 25	20 - 40
E40MF...	E40MF...V	E40MF...T	-

КОД

DIN 371

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

Номенклатура изготовления

E41MF...	E41MF...V	E41MF...T	E41MF...TXC
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•

DIN 374

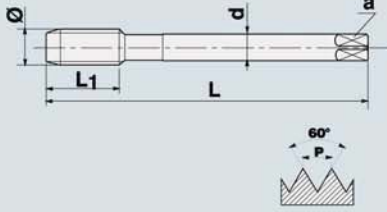
Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF 8	1	90	18	6	4,9	7
10	1,25	100	20	7	5,5	8,75
10	1	90	15	7	5,5	9
12	1,5	100	22	9	7	10,5
12	1,25	100	22	9	7	10,75
12	1	100	22	9	7	11
14	1,5	100	22	11	9	12,5
14	1,25	100	22	11	9	12,75
14	1	100	22	11	9	13
16	1,5	100	22	12	9	14,5
16	1	100	22	12	9	15
18	1,5	110	25	14	11	16,5
18	1	110	25	14	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

Номенклатура изготовления

E41MF...	E41MF...V	E41MF...T	E41MF...TXC
•	•	•	-
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•



DIN 374



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	HSSE
Спиральная канавка 15° ISO2/6H	Спиральная канавка 15° ISO2/6H	Спиральная канавка 15° ISO2/6H	Спиральная канавка 30° ISO2/6H
С (2,5...3 витка) Без покрытия	С (2,5...3 витка) Обработка паром	С (2,5...3 витка) TiN	С (2,5...3 витка) Без покрытия
11 12 5 - 10	11 12 10 - 18	11 12 13 15 - 25	11 12 5 - 10
E41MF...	E41MF...V	E41MF...T	E61MF...

КОД

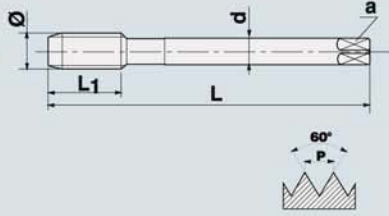
Номенклатура изготовления

DIN 374

Ø	P	L	L ₁	d	a		Номенклатура изготовления			
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	22,5	●	●	●	-
24	1	140	25	18	14,5	23	●	●	●	-
25	2	140	25	18	14,5	23	●	●	●	-
25	1,5	140	25	18	14,5	23,5	●	●	●	-
26	2	140	25	18	14,5	24	●	●	●	-
26	1,5	140	25	18	14,5	24,5	●	●	●	-
27	2	140	25	20	16	25	●	●	●	-
27	1,5	140	25	20	16	25,5	●	●	●	-
28	2	140	25	20	16	26	●	●	●	-
28	1,5	140	25	20	16	26,5	●	●	●	-
30	2	150	28	22	18	28	●	●	●	-
30	1,5	150	28	22	18	28,5	●	●	●	-
32	2	150	28	22	18	30	-	-	-	●
32	1,5	150	28	22	18	30,5	-	-	-	●
33	2	160	30	25	20	31	-	-	-	●
33	1,5	160	30	25	20	31,5	-	-	-	●
34	1,5	170	30	28	22	32,5	-	-	-	●
35	2	170	30	28	22	33	-	-	-	●
35	1,5	170	30	28	22	33,5	-	-	-	●
36	3	200	50	28	22	33	-	-	-	●
36	2	170	30	28	22	34	-	-	-	●
36	1,5	170	30	28	22	34,5	-	-	-	●
38	1,5	170	30	28	22	36,5	-	-	-	●
39	3	200	50	32	24	36	-	-	-	●
39	2	170	30	32	24	37	-	-	-	●
39	1,5	170	30	32	24	37,5	-	-	-	●

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

DIN 374



Материал: HSSE R_s800H/мм²

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Спиральная канавка 15°
6H



C (2,5...3 витка)

Без покрытия

1.1 1.2

5 - 10

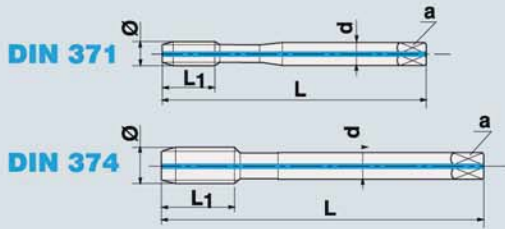
КОД

E61MF...

Номенклатура изготовления

DIN 374

Ø	P	L	L ₁	d	a		Номенклатура изготовления				
MF 40	3	200	50	32	24	37	●				
40	2	170	30	32	24	38	●				
40	1,5	170	30	32	24	38,5	●				
42	3	200	50	32	24	39	●				
42	2	170	30	32	24	40	●				
42	1,5	170	30	32	24	40,5	●				
45	3	200	45	36	29	42	●				
45	2	180	32	36	29	43	●				
45	1,5	180	32	36	29	43,5	●				
48*	3	220	65	36	29	45	●				
48	2	190	32	36	29	46	●				
48	1,5	190	32	36	29	46,5	●				
50	3	220	65	36	29	47	●				
50	2	190	32	36	29	48	●				
50	1,5	190	32	36	29	48,5	●				
52*	3	220	65	40	32	49	●				
52	2	190	32	40	32	50	●				
52	1,5	190	32	40	32	50,5	●				
56	4	220	65	40	32	52	●				
56	3	220	65	40	32	53	●				
56	2	190	32	40	32	54	●				
56	1,5	190	32	40	32	54,5	●				



Материал: HSSE R<800H/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

HSSE

Спиральная канавка 15°

IS02/6H

IS02/6H



С (2,5...3 витка)

С (2,5...3 витка)

Без покрытия

TiN

11 12

11 12 13

10 - 18

15 - 25

КОД

E40MF...FOR

E40MF...FOR-T

DIN 371

∅	P	L	L ₁	d	a	
MF 8	1	90	13	8	6,2	7
10	1	90	15	10	8	9
10	1,25	100	15	10	8	8,75

Номенклатура изготовления



КОД

E41MF...FOR

E41MF...FOR-T

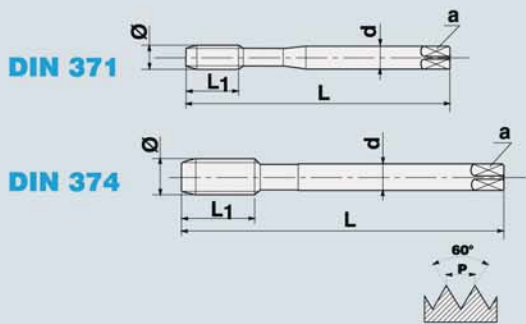
DIN 374

∅	P	L	L ₁	d	a	
MF 12	1,5	100	16	9	7	10,5
12	1,25	100	16	9	7	10,75
14	1,5	100	18	11	9	12,5
16	1,5	100	20	12	9	14,5

Номенклатура изготовления



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



Prof. Line Jolly Tap

Материал: HSSE R<800H/мм²

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов
Скорость резания (м/мин)

HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Спиральная канавка 40°		Спиральная канавка 40°	
IS02/6H	IS02/6H	IS02/6H	IS02/6H
С (2,5...3 витка) Без покрытия	С (2,5...3 витка) Обработка паром	С (2,5...3 витка) TiN	С (2,5...3 витка) TiAlN+Carbon
1,2	1,2 1,3	1,2	1,1 1,2 1,3 1,4
5 - 10	5 - 10	5 - 10	30 - 40
Е60MF...	Е60MF...V	Е60MF...T	

DIN 371

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

Номенклатура изготовления


•	•	•	
•	•	•	
•	•	•	
•	•	•	
•	•	•	
•	•	•	

DIN 374

КОД							
Ø	P	L	L ₁	d	a		
MF 8	1	90	13	6	4,9	7	
10	1,25	100	15	7	5,5	8,75	
10	1	90	15	7	5,5	9	
12	1,5	100	16	9	7	10,5	
12	1,25	100	16	9	7	10,75	
12	1	100	16	9	7	11	
14	1,5	100	18	11	9	12,5	
14	1,25	100	18	11	9	12,75	
14	1	100	18	11	9	13	
16	1,5	100	20	12	9	14,5	
16	1	100	20	12	9	15	
18	1,5	110	22	14	11	16,5	
18	1	110	22	14	11	17	
20	1,5	125	25	16	12	18,5	
20	1	125	25	26	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	

Номенклатура изготовления

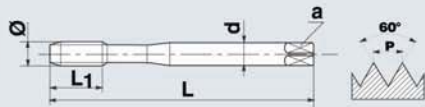
•	•	•	-
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•

КОД							E61MF...	Euro (C)		
Ø	P	L	L ₁	d	a					
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	22,5	●			
24	1	140	25	18	14,5	23	●			
25	2	140	25	18	14,5	23	●			
25	1,5	140	25	18	14,5	23,5	●			
26	2	140	25	18	14,5	24	●			
26	1,5	140	25	18	14,5	24,5	●			
27	2	140	25	20	16	25	●			
27	1,5	140	25	20	16	25,5	●			
28	2	140	25	20	16	26	●			
28	1,5	140	25	20	16	26,5	●			
30	2	150	28	22	18	28	●			
30	1,5	150	28	22	18	28,5	●			
32	2	150	28	22	18	30	●			
32	1,5	150	28	22	18	30,5	●			
33	2	160	30	25	20	31	●			
33	1,5	160	30	25	20	31,5	●			
34	1,5	170	30	28	22	32,5	●			
35	2	170	30	28	22	33	●			
35	1,5	170	30	28	22	33,5	●			
36	3	200	50	28	22	33	●			
36	2	170	30	28	22	34	●			
36	1,5	170	30	28	22	34,5	●			
38	1,5	170	30	28	22	36,5	●			
39	3	200	50	32	24	36	●			
39	2	170	30	32	24	37	●			
39	1,5	170	30	32	24	37,5	●			
40	3	200	50	32	24	37	●			
40	2	170	30	32	24	38	●			
40	1,5	170	30	32	24	38,5	●			
42	3	200	50	32	24	39	●			
42	2	170	30	32	24	40	●			
42	1,5	170	30	32	24	40,5	●			
45	3	200	45	36	29	42	●			
45	1,5	180	32	36	29	43,5	●			
48*	3	220	65	36	29	45	●			
48	2	190	32	36	29	46	●			
48	1,5	190	32	36	29	46,5	●			
50	3	220	65	36	29	47	●			
50	2	190	32	36	29	48	●			
50	1,5	190	32	36	29	48,5	●			
■ 52*	3	220	65	40	32	49	●			
■ 52	2	190	32	40	32	50	●			
■ 52	1,5	190	32	40	32	50,5	●			
■ 56	4	220	65	40	32	52	●			
■ 56	3	220	65	40	32	53	●			
■ 56	2	190	32	40	32	54	●			
■ 56	1,5	190	32	40	32	54,5	●			

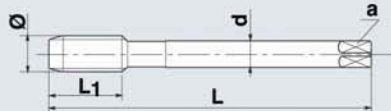
DIN 374

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

DIN 371



DIN 374



Filettatura Sinistra



Материал: HSSE R_≤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

5 - 10

HSSE

ISO2 / 6H



С (2,5...3 витка)

TiN

1,2

5 - 10

КОД

E60MF...LH

E60MF...FOR

E60MF...FOR-T

Номенклатура изготовления



E61MF...LH

E61MF...FOR

E61MF...FOR-T

Номенклатура изготовления



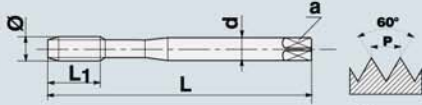
DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF 8	1	90	13	8	6,2	7
10	1	90	15	10	8	9
10	1,25	100	15	10	8	8,75

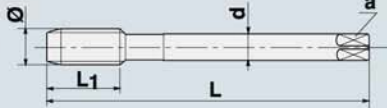
DIN 374

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF 12	1,5	100	16	9	7	10,5
12	1,25	100	16	9	7	10,75
14	1,5	100	18	11	9	12,5
16	1,5	100	20	12	9	14,5

DIN 371



DIN 374



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

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Спиральная канавка 48°
ISO3/6G



C (2,5...3 витка)
Без покрытия

11 12

5 - 10

HSSE

Спиральная канавка 40°
6H + 0,1



C (2,5...3 витка)
Без покрытия

11 12

5 - 10

КОД

E60MF...6G

E60MF...+0,1

DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF 8	1	90	13	8	6,2	7
10	1,25	100	15	10	8	8,75

Номенклатура изготовления



E61MF...6G

E61MF...+0,1

DIN 374

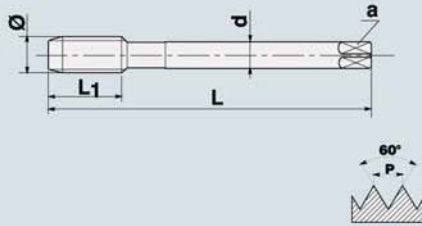
Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF 12	1,5	100	16	9	7	10,5
14	1,5	100	18	11	9	12,5
16	1,5	100	20	12	9	14,5

Номенклатура изготовления



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

DIN 374



A richiesta: con rivestimenti

Материал: PM3 R \leq 1200Н/мм²

Материал режущей части

PM3

Описание

Спиральная канавка 45°
ISO2/6H

Точность



Тип обрабатываемого отверстия

C (2,5...3 витка)

Заходная часть

Покрытие

Без покрытия

Группы обрабатываемых материалов

1,2 1,3 1,4


Скорость резания (м/мин)

-

КОД

K61MF...

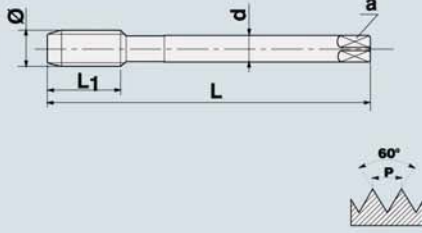
DIN 374

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF 10	1,25	100	15	7	5,5	8,75
12	1,5	100	16	9	7	10,5
14	1,5	100	18	11	9	12,5
16	1,5	100	20	12	9	14,5

Номенклатура изготовления

-
-
-
-

DIN 374



Материал: HSSV3 $R \leq 1000 \text{H}/\text{мм}^2$
Материал: PM3 $R \leq 1200 \text{H}/\text{мм}^2$

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов
Скорость резания (м/мин)

PM3

Спиральная канавка 40°
ISO2/6H



C (2,5...3 витка)
TiAlN

1,3 1,4 1,5

20 - 40

PM3

Спиральная канавка 40°
ISO2/6H



C (2,5...3 витка)
TiAlN

1,1 1,2 1,3 1,4
1,5 1,6 5,1 5,2

10 - 35

HSSV3

Спиральная канавка 48°
6HX



C (2,5...3 витка)
TiAlN + Carbon

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

10 - 35

КОД

K81MF...TX

K81MF...FOR-TX

V83MF...TXC

DIN 374

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF 10	1,25	100	15	7	5,5	8,75
12	1,5	100	16	9	7	10,5
12	1,25	100	16	9	7	10,75
14	1,5	100	18	11	9	12,5
16	1,5	100	20	12	9	14,5

Номенклатура изготовления

К81MF...TX	K81MF...FOR-TX	V83MF...TXC
●	-	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●