

КАТАЛОГ +  
ТЕХНИЧЕСКОЕ  
РУКОВОДСТВО  
2021.2



# НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБ

# >30 000

НАИМЕНОВАНИЙ  
СТАНДАРТНОЙ  
ПРОДУКЦИИ



# >75

СТРАН



# >4100

КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ  
СОТРУДНИКОВ



Компания Seco Tools, штаб-квартира которой находится в г. Фагерста, Швеция, располагает филиалами более чем в 75 странах и является ведущим мировым поставщиком решений для фрезерования, токарной обработки, обработки отверстий и инструментальных систем.

Уже более 80 лет компания предоставляет технологии, решения для обработки и консультации компаниям, для которых большое значение имеют максимальная производительность и рентабельность.

Посетите сайт [www.secotools.com](http://www.secotools.com), чтобы подробнее узнать, как инновационная продукция и профессиональная поддержка компании Seco Tools приносят успех производителям в разных сегментах промышленности.



## Введение

Алфавитно-цифровой указатель .....	2-5
Техническая информация .....	6-53

## Точение резьбы

Державки Jetstream Tooling® .....	54-59
Наружные державки .....	60-69
Внутренние державки .....	70-78
Державки Seco-Capto™ .....	79-95
Державки с головками GL Steadyline® .....	96-98
Быстросменные державки .....	99
Державки для зачистки .....	100-101
Державки для обработки кромок труб .....	102-103
Державки с несколькими гнездами пластин Seco-Capto™ .....	104-105
Державки для гребенок .....	106-113
Державки для прецизионной обработки канавок .....	114-123
Пластины .....	124-171
Гребенки .....	172-173
Стружколомы .....	174-176

## Резьба с MDT (МТО)

Державки .....	177-186
Пластины .....	187-189

## Нарезание резьбы с помощью Mini-Shaft™

Державки .....	190-193
Пластины .....	194-200

## Резьбофрезы и метчики

Техническая информация .....	201-208
Threadmaster™ .....	209-215
Режимы резания .....	216-221
Обозначения .....	222-223
Сменные пластины для фрезерования резьб .....	224-235
Хвостовики для фрезерования резьб .....	236-242
Техническая информация о обзор метчиков Threadmaster™ .....	243-278
Метчики Threadmaster™ .....	279-388

## Приложение

Заявление о соответствии .....	389-391
Материалы заготовок по SMG .....	392-403

<b>3</b>	
335.14	237-238
335.14-ER	239

**A**

A...CGGR/L	184
A...CGIR/L	183, 185
A...SGXN	191, 193
A...SGXN...R	191

**C**

C..CER/L..X	108
C..CNR/L..X	108-110
C..CNR/L.C-X	111-112
C..CER/L	95
C..CER/L..CHD	81-82
C..CER/L..HD	79-80, 83, 94-95
C..CNR/L..CHD	91-93
C..CNR/L..HD	84-90
C..DSKNR/L-PCLNR/L	104
C..MSKNR/L-PCLNR/L	105
C..SNR	84-85
CEAR/L	115
CEAR/L...D	114
CEAR/L...HD	114
CEAR/L...QHD	114
CEAR/L...QHD	114
CER/L	60
CER/L...D	123
CER/L...QHD	69, 123
CER/L..CQHD	67
CER/L..Q	61, 120
CER/L..QHD	61, 64-65, 122
CER/L..Q-S	68
CER/L...HD	60, 69
CER/L...Q	62-63
CER/L...QHD	60, 62-63
CER...X	106
CER..16HD	61
CER...CQHD	66
CFIR/L	178
CFIR/L...JET	182
CFMR/L	180
CFMR/L...JET	182
CFOR/L	181
CFSR/L	179
CFTR/L	181
CNR/L	119
CNR/L...A	118
CNR/L...DA	118
CNR/L..AHD	73-76, 121
CNR/L..APIHD	75-76
CNR/L..H	119
CNR/L...AHD	71-72, 78
CNR/L...APIHD	71
CSXCR/L	100-101

**D**

DTM-M	214
DTM-MF	214
DTM-UNC	214
DTM-UNF	214
DTM-W	215

**E**

E...SGXN	192-193
E...SGXN...R	192

**G**

GL...CNR/L	98
GL...CNR/L..X	113
GL...PNR/L	96-97

**M**

MF-V053	379
MF-V054	380
MF-V055	381
MF-V056	382
MF-V057	383
MF-V058	384
MF-V059	385
MF-V060-A	386
MF-V063	387
MF-V063-A	388
MSGNR/L	102-103
MTH-M003	326
MTH-M003-A	327
MTH-M004	328
MTH-M004-A	329
MTH-N001	330
MTH-N002	331
MTH-P001	316
MTH-P001-A	317
MTH-P002	318
MTH-P002-A	319
MTH-P003	320
MTH-P003-A	321
MTH-P004	322
MTH-P004-A	323
MTH-P011	324-325
MTH-V011	349
MTH-V015	350
MTH-V016	351
MTH-V025	352
MTH-V026	353
MTH-V028	354
MTH-V029	355
MTH-V030	356
MTH-V030-A	357
MTH-V033	358
MTH-V033-A	359
MTH-V038	360-361
MTH-V038-A	362-363
MTH-V040	364
MTH-V043	365
MTH-V045	366
MTH-V048	367
MTH-V050	368
MTP-M003	287
MTP-M003-A	288
MTP-M004	289
MTP-M004-A	290
MTP-N001	291
MTP-N001-A	292
MTP-N002	293
MTP-N002-A	294
MTP-P001	279
MTP-P002	280
MTP-P003	281
MTP-P003-A	282
MTP-P004	283
MTP-P004-A	284
MTP-P011	285-286
MTP-V001	302
MTP-V002	303-304
MTP-V005	304
MTP-V006	305
MTP-V007	306
MTP-V007-A	307
MTP-V008	308
MTP-V008-A	309
MTP-V014	310-311
MTP-V014-A	312
MTP-V017	313
MTP-V020	314
MTP-V023	315
MTS-K002	371

MTS-K002-A .....	372
MTS-K101 .....	369
MTS-K101-A .....	370
MTS-K102 .....	373
MTS-K102-A .....	374
MTS-K111 .....	375
MTS-K121 .....	376
MTS-K131 .....	377
MTS-K141 .....	378

**P**

PER..QHDJETI .....	55
PNR/L..AHDJET .....	57-58

**Q**

QC..-PER/L-..HDJET .....	99
--------------------------	----

**R**

R396.18 .....	225-226, 231
R396.19 .....	225-229, 231
R396.20 .....	230-231

**S**

SNR/L .....	70, 77, 116-117
SNR...A .....	70

**T**

TM-M .....	210
TM-MF .....	211
TM-MINI .....	213
TM-NPT .....	212
TM-NPTF .....	212
TM-UNC .....	211
TM-UNF .....	212
TM-W .....	212

**V**

V21-CMR/L .....	186
-----------------	-----

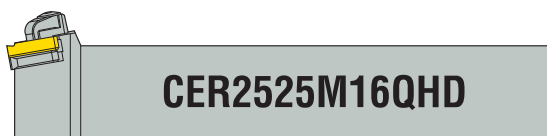


<b>09NR</b>			
..A55 .....	126	..W .....	144-145
..A60 .....	128	..NPTF .....	151
..BSPT .....	147		
..ISO .....	131	<b>20ER</b>	
..NPT .....	149	..ACME .....	156
..UN .....	136	..STACME .....	158
..W .....	144	..TR .....	154
<b>10-11..</b>		<b>20NR</b>	
.....	172	..ACME .....	157
		..STACME .....	159
		..TR .....	155
<b>11NR/L</b>		<b>22ER/L</b>	
..A55 .....	126	..ACME .....	156
..A60 .....	128	..API .....	162
..ISO .....	131-132	..API RD .....	166
..NPT .....	149	..BUT .....	168, 170
..UN .....	136	..HEF .....	164
..W .....	144-145	..ISO .....	129-131, 133
		..N55 .....	125
		..N60 .....	127
		..NPT .....	148
		..PAC .....	164
		..RD .....	152
		..STACME .....	158
		..TR .....	154
		..UN .....	134-135
		..VAM .....	168
		..W .....	142-143
<b>11NR</b>		<b>22NR/L</b>	
..NPTF .....	151	..ACME .....	157
		..API .....	163
		..BUT .....	169, 171
		..HEF .....	165
		..ISO .....	131-133
		..N55 .....	126
		..N60 .....	128
		..NPT .....	149
		..PAC .....	165
		..RD .....	153
		..STACME .....	159
		..TR .....	155
		..UN .....	136-137
		..VAM .....	169
		..W .....	144-145
<b>13NMS</b>		<b>26ER</b>	
.....	232	..ACME .....	156
		..K55 .....	125-126
		..K60 .....	127-128
		..STACME .....	158
		..TR .....	154
<b>13XMS</b>		<b>26NR</b>	
.....	232	..ACME .....	157
		..K55 .....	125-126
		..K60 .....	127-128
		..TR .....	155
<b>16ER/L</b>		<b>27ER/L</b>	
..A55 .....	125	..ACME .....	156
..A60 .....	127	..API .....	162
..ACME .....	156	..H .....	164
..AG55 .....	125	..ISO .....	129-130
..AG60 .....	127	..PAC .....	164
..API RD .....	166	..RD .....	152
..BSPT .....	146	..TR .....	154
..BUT .....	160	..UN .....	134
..G55 .....	125		
..G60 .....	127		
..ISO .....	129-130		
..MJ .....	140		
..NPT .....	148		
..NPTF .....	150		
..RD .....	152		
..STACME .....	158		
..TR .....	154		
..UN .....	134-137		
..UNJ .....	138		
..W .....	142-143		
<b>16ER</b>			
..STACME .....	158		
<b>16NR/L</b>			
..A55 .....	126		
..A60 .....	128		
..ACME .....	157		
..AG55 .....	126		
..AG60 .....	128		
..API RD .....	167		
..BSPT .....	147		
..BUT .....	161		
..G55 .....	126		
..G60 .....	128		
..ISO .....	131-133		
..MJ .....	141		
..NPT .....	149		
..NPTF .....	151		
..RD .....	153		
..STACME .....	159		
..TR .....	155		
..UN .....	136-137		
..UNJ .....	139		

<b>27ER</b>	
..API.....	166
..ISO.....	129
..NPT.....	148
..STACME.....	158
<b>27NR/L</b>	
..API.....	163
<b>27NR</b>	
..ACME.....	157
..API.....	163, 167
..H.....	165
..ISO.....	131-133
..PAC.....	165
..RD.....	153
..STACME.....	159
..TR.....	155
..UN.....	136-137
<b>5-11..</b>	
.....	172
<b>5-31..</b>	
.....	173
<b>5-51..</b>	
.....	172
<b>8-11..</b>	
.....	172
<b>8-21..</b>	
.....	172
<b>8-41..</b>	
.....	172
<b>8-51..</b>	
.....	172-173
<b>C-..</b>	
.....	174-176
<b>LCEX</b>	
.....	194-200
<b>LCGN</b>	
.....	187-189
<b>R335.14...MNP</b>	
.....	241
<b>R335.14...UNNF</b>	
.....	242
<b>R335.14...WXF</b>	
.....	240
<b>S-41..</b>	
.....	172

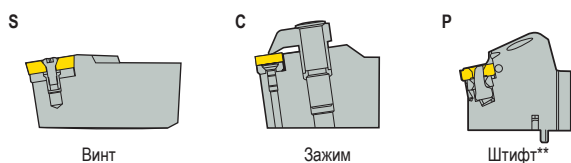
## Обозначения

### Держатели



<b>C</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>25</b>	<b>25</b>	<b>M</b>	<b>16</b>	<b>Q</b>	<b>HD</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>

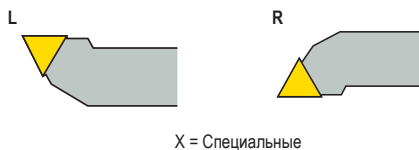
#### 1. Крепление пластины



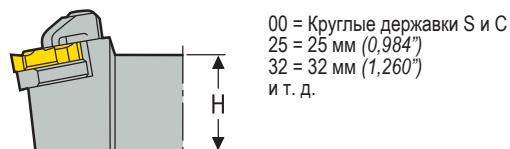
#### 2. Наружные/Внутренние

E = Наружн.  
N = Внутр.

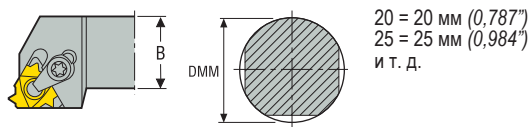
#### 3. Направление резания



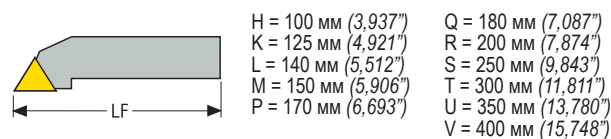
#### 4. Высота хвостовика



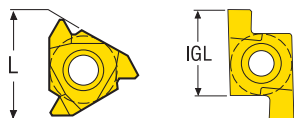
#### 5. Ширина хвостовика/диаметр



#### 6. Длина инструмента



#### 7. Длина режущей кромки



Если длина режущей кромки обозначается только одной цифрой, маркировка должна начинаться с 0.

Пример:  
Длина режущей кромки = 16,5 мм (0,650")  
Символ = 16  
Длина режущей кромки = 9,525 мм (0,375")  
Символ = 09

#### 8. Прочая информация

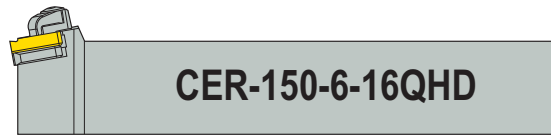
A = Сталь, внутренняя подача СОЖ  
Q = Державка/углов.  
CQ = Для крепления в перевернутом положении

HD = Для тяжелой обработки  
JET = Jetstream Tooling®  
JETI = Jetstream Tooling®/Jeti



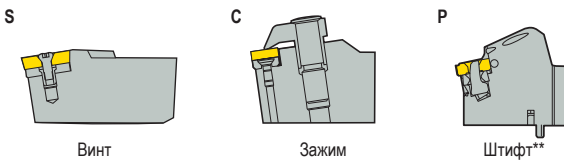
Обозначения

Держатели



<b>C</b>	<b>E</b>	<b>R</b>		<b>- 150 -</b>	<b>6 -</b>	<b>16</b>	<b>Q</b>	<b>HD</b>
1	2	3	4	5	6	7	8	9

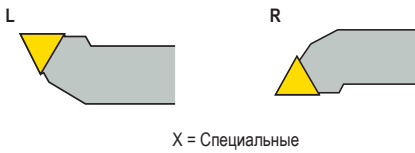
1. Крепление пластины



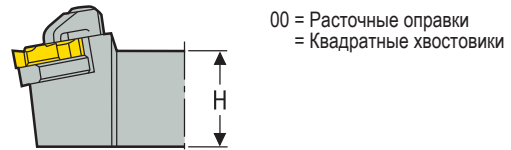
2. Наружные/Внутренние

E = Наружные  
N = Внутренние

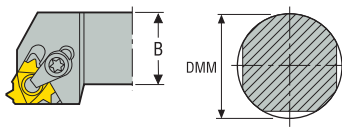
3. Направление резания



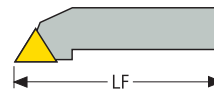
4. Обозначение хвостовика



5. Высота/ширина квадратного хвостовика и диаметр оправки 6. Длина инструмента

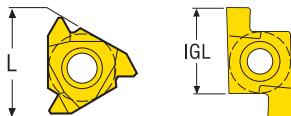


Высота и ширина в дюймах для инструментов с квадратным хвостовиком.  
Диаметр оправки в дюймах для расточных оправок.  
075 = 0,75  
100 = 1,00  
125 = 1,25  
и т.д.



3 = 3"  
4 = 4"  
5 = 5"  
6 = 6"

7. Длина режущей кромки



Если длина режущей кромки обозначается только одной цифрой, маркировка должна начинаться с 0.

Пример:  
Длина режущей кромки = 16,5 мм (0,650")  
Символ = 16  
Длина режущей кромки = 9,525 мм (0,375")  
Символ = 09

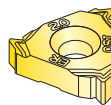
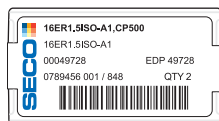
8. Прочая информация

A = Стальной, с каналами для СОЖ  
Q = Державка изогнутой формы  
CQ = Для установки в перевернутом положении

HD = Для тяжелой обработки  
JET = Jetstream Tooling®  
JETI = Jetstream Tooling®Jeti

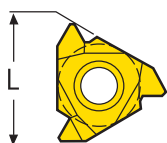
## Обозначения

### Пластины



<b>16</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>1.5</b>	<b>ISO</b>	-	<b>A1</b>
1	2	3	4	5		6

#### 1. Длина режущей кромки



Пример:  
Длина режущей кромки = 16,5 мм (0,650")  
Символ = 16  
Длина режущей кромки = 9,525 мм (0,375")  
Символ = 09

Если длина режущей кромки обозначается только одной цифрой, маркировка должна начинаться с 0.

#### 2. Наружные/Внутренние

E = Наружные  
N = Внутренние

#### 3. Направление резания



X = Специальные

#### 4. Шаг

Полный профиль: (мм)	0,50	1,25	3,00	6,00	
	0,70	1,50	4,00	8,00	
	0,75	1,75	4,50	10,0	
	0,80	2,00	5,00	12,0	
	1,00	2,50	5,50	14,0	
Полный профиль: (Витков на дюйм)	48	18	11	6,0	2,5
	40	16	10	5,0	2,0
	32	14	9	4,5	
	24	13	8	4,0	
	20	12	7	3,0	
Частичный профиль:	A	= 0,50-1,5 мм	48-16 витков на дюйм		
	AG	= 0,50-3,00 мм	48-8 витков на дюйм		
	G	= 1,75-3,00 мм	14-8 витков на дюйм		
	N	= 3,50-5,00 мм	7-5 витков на дюйм		
	K	= 5,50-10,00 мм	4,5-2,5 витков на дюйм		

#### 5. Число зубцов на режущую кромку/ Тип стружколома

2M = 2 зуба  
3M = 3 зуба  
TT = TWIN THREADER

A = Универсальная  
A1 = Обозначение стружколома  
A2 = Обозначение стружколома

#### 6. Резьба

Резьба =	
60	= V-профиль, 60°
55	= V-профиль, 55°
ISO	= ISO, Метрич.
UN	= Амер. UN
UNJ	= Амер. Аэрокосмич.
MJ	= Метрич. Аэрокосмич.
W	= Whitworth, BSW
BSPT	= Whitworth, Конус
NPT	= Амер. NPT
NPTF	= Амер. NPTF (Dryseal)
RD	= Круглая, DIN405
TR	= Трапецеидальная, DIN103
ACME	= Амер. ACME-G
STACME	= Амер. Stub-ACME
API 384	= API V 038R 1:4
API 386	= API V 038R 1:6
API 404	= API V 040 1:4
API 504	= API V 050 1:4
API 506	= API V 050 1:6
API RD	= API Кругл. корпусн.
BUT 2.5	= Buttress, 1°47'
BUT 2.6	= Buttress, 2°23'
VAM	= VAM Vallourec

## Процесс выбора

### Seco Suggest

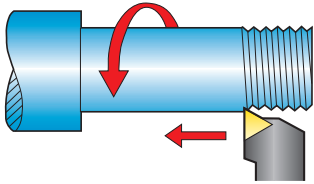
Для оптимального подбора инструментов и параметров резания компания Seco Tools представляет решение Suggest, которое упрощает процесс поиска, программирования и расчета. Suggest предлагает оптимальные варианты держателя, пластины и параметров для ваших операций, а также возможность загрузки информации на станок с ЧПУ.

Приложение доступно на сайте <https://www.secotools.com/dashboard/Suggest/Suggest>.

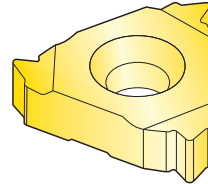
Следуйте указанной ниже процедуре подбора инструментов, пластин, режимов резания и метода производства.



#### 1. Выбор метода обработки, стр. 10.



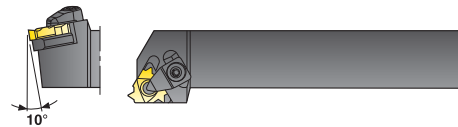
#### 2. Выбор типа пластины, стр. 11.



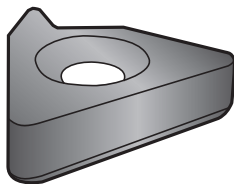
#### 3. Выбор сплава, стр. 12.

	ISO														
	P				M				K						
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40
CP200	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CP300	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CP500	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

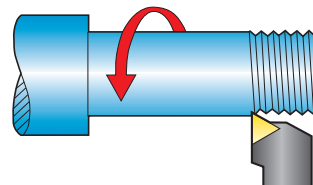
#### 4. Выбор державки, см. на стр. 14.



#### 5. Выбор подкладной пластины, стр. 15-16.



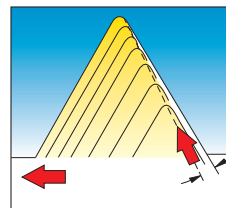
#### 6. Выбор скорости резания, стр. 17-21.



#### 7. Выбор числа проходов и глубин врезной подачи, стр. 22-33.

Ph	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0
$a_p$	3,82 (0.150)	3,52 (0.139)	3,19 (0.126)	2,87 (0.113)	2,53 (0.100)	2,23 (0.088)	1,92 (0.076)	1,60 (0.063)	1,25 (0.049)
1	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,41 (0.016)	0,37 (0.015)	0,34 (0.013)	0,34 (0.013)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)
2	0,43 (0.017)	0,40 (0.016)	0,39 (0.015)	0,34 (0.013)	0,32 (0.013)	0,31 (0.012)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)
3	0,35 (0.014)	0,32 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)

#### 8. Выбор метода врезания, стр. 34.





## Методы обработки

Выбор метода обработки зависит, в частности, от следующего:

Заготовка

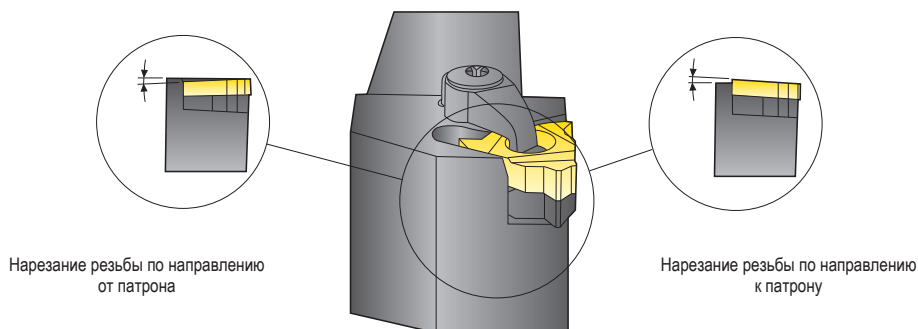
- Внешняя или внутренняя резьба
- Право- или левосторонняя резьба

Станок

- Право- или левосторонний инструмент

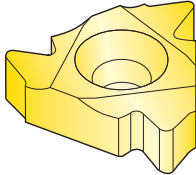
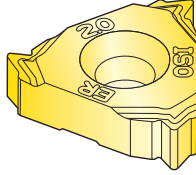
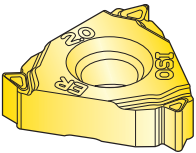
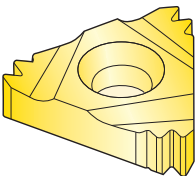
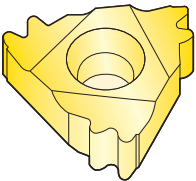
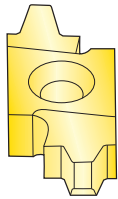
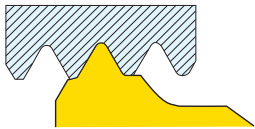
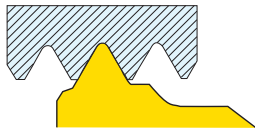
Нарезание по направлению к патрону		Нарезание по направлению от патрона*	
<b>Преимущества:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Лучшая стабильность</li> <li>• Для большинства операций подходят первоначально установленные подкладные пластины</li> </ul>	<b>Преимущества:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Правильное направление схода стружки во время нарезки внутренней резьбы</li> </ul>
<b>Примечание:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• При нарезании внутренней резьбы может формироваться нарост стружки, особенно когда между инструментом и деталью остается мало места</li> </ul>	<b>Примечание:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Убедитесь в надежности крепления пластины и державки</li> </ul>
<b>Нарезание внутренней резьбы:</b>		• Используйте только державки CNR/L	
Правосторонняя резьба – Правосторонний инструмент		Левосторонняя резьба – Правосторонний инструмент	
	ER		ER
	NR		NR
Левосторонняя резьба – Левосторонний инструмент		Правосторонняя резьба – Левосторонний инструмент	
	EL		EL
	NL		NL

\*При нарезке резьбы в направлении от патрона требуется сменить подкладную пластину.



## Типы пластин

Для однозубых пластин используйте конструкцию полного или частичного профиля

<p><b>Однозубая пластина (Тип S) A или оригинальная</b></p> <p>Первый выбор, может использоваться для обработки широкого диапазона материалов. Низкие силы резания.</p> 	<p><b>Однозубая пластина (Тип S) A1 стружколом</b></p> <p>Первый выбор для обработки стали.</p> 
<p><b>Однозубая пластина (Тип S) A2 стружколом</b></p> <p>Первый выбор для обработки нержавеющей стали.</p> 	<p><b>Многозубая пластина (Тип M)</b></p> <p>Первый выбор для массового производства, если необходимо небольшое число проходов. Только для радиальной подачи. 2M = версия с 2 зубьями 3M = версия с 3 зубьями</p> 
<p><b>Многозубые пластины (TWIN THREADER, TT)</b></p> <p>Силы резания ниже в сравнении с типом M. Меньшая длина подреза в сравнении с типом M. Только для радиальной подачи. Использовать подкладную пластину для 2M.</p> 	<p><b>К пластина (Тип K)</b></p> <p>Первый выбор для резьб с большим шагом.</p> 
<p><b>Полный профиль</b></p> <p>При нарезании резьбы нет необходимости, чтобы заготовка была предварительно обработана до точного диаметра, она может быть немного большего размера для наружной резьбы и меньшего — для внутренней. Операция значительно упрощается, так как не требуется дополнительного инструмента (для последующего снятия заусенцев).</p> 	<p><b>Частичный профиль</b></p> <p>Покрывает широкий диапазон шагов резьб, что минимизирует номенклатуру инструмента. Требуется точный диаметр заготовки перед нарезанием резьбы. Радиус закругления вершины подобран для самого маленького профиля в пределах шагов пластины.</p> 

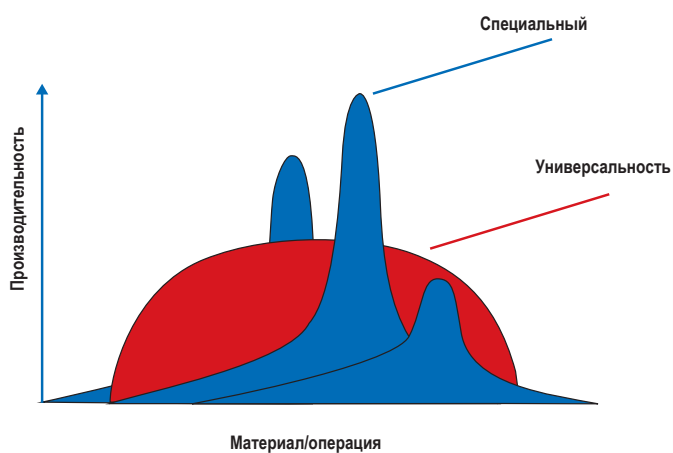
## Сплавы пластин

### Точение резьбы — Сплавы пластин

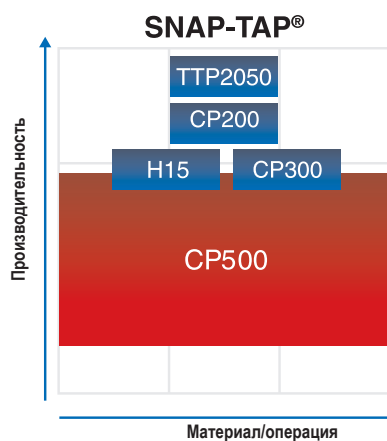
Постоянные инвестиции в разработки новых материалов, покрытий и геометрий с улучшенными характеристиками резания помогают нам всегда соответствовать ожиданиям наших заказчиков.

В соответствии с нашей стратегией мы предоставляем заказчикам наиболее полный диапазон инструментов: от универсальных эффективных инструментов до специальных решений для резания.

#### Стратегии обработки



#### Диапазон сплавов Snap-Tap®





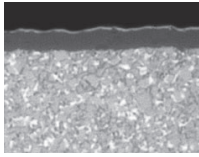
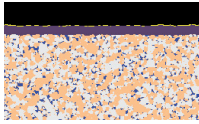
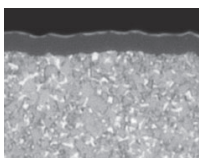

## Сплавы пластин

### Сплавы


Черные области в таблице обозначают основную группу применения сплава по ISO, а белые области — прочие дополнительные группы применения.

	P					M				K				N				S			H								
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	N01	N10	N20	N30	S01	S10	S20	S30	H01	H10	H20	H30	
CP200		○					●					○									●								
CP300		●						○																					
CP500		●	●				●					●									●								
TTP2050		●	●				●					●									●								
H15								○				●					○												

### Сплавы с PVD-покрытием

CP200		Предпочтительный выбор для высокопрочных сталей, мартенситной нержавеющей стали, чугуна низкой твердости, суперсплавов и титановых сплавов. Предпочтительный выбор для высоких скоростей резания. Твердый микроструктурный с острой кромкой, высокая сопротивляемость пластической деформации. (Ti,Al)N + TiN
CP300		Износостойкий сплав, который предназначен для высокоскоростной обработки. Оптимизированный для стали и нержавеющей стали сплав. (Ti,Al)N + TiN
CP500		Прочный универсальный микроструктурный сплав для всех операций резьбонарезания в большинстве материалов. Превосходный сплав для обработки нержавеющей сталей и трудных операций. (Ti,Al)N + TiN
TTP2050		Высокопроизводительный износостойкий микроструктурный сплав для применения по сталям, нержавеющей сталям и чугунам. Покрытие наноламинат повышает износостойкость сплава. (TiAl)N/(TiSi)N

### Сплавы с CVD-покрытием

H15		Первый выбор для обработки чугунов: от обычных до твердых. Также подходит для сталей с твердостью выше 350 HB. Микроструктурный сплав с отличной износостойкостью и острой кромкой.
-----	---	---

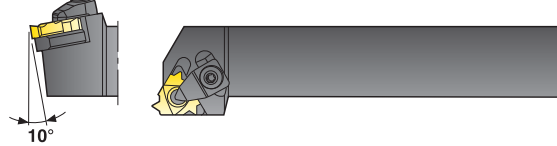
## Державки

Для выбора подходящего типа держателя следуйте приведенным ниже рекомендациям.

### Нарезание наружной резьбы

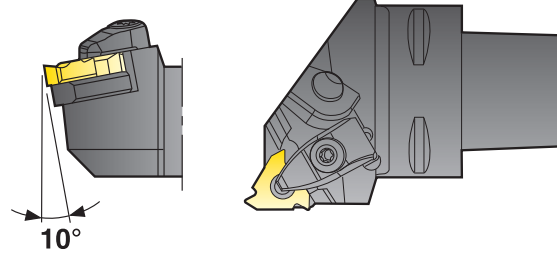
Основной выбор  
тип С (зажим)  
тип Р (штифт)

CER/L, PER/L



Типоразмер пластин  
16, 20, 22, 26, 27  
С подкладной пластиной

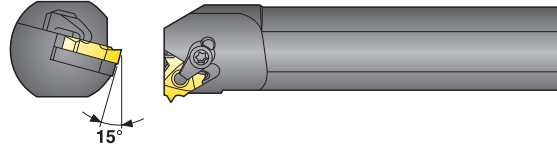
Cx-CER/L



### Внутренняя обработка резьб

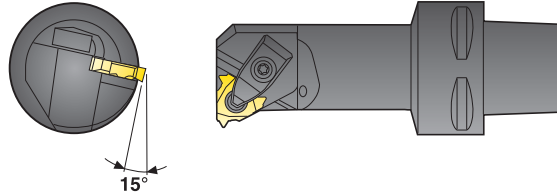
Основной выбор  
тип С (зажим)  
тип Р (штифт)

CNR/L, PNR/L



Типоразмер пластин  
16, 20, 22, 26, 27  
С подкладной пластиной

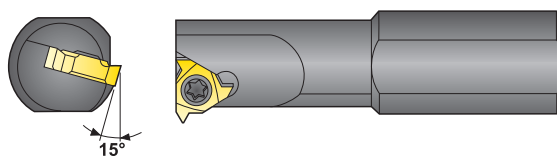
Cx-CNR/L



Внимание. На 27-мм пластинах этот угол составляет 10°

Для малых отверстий  
Тип-S (винт)

SNR/L



Типоразмеры пластин  
09, 11, 16, 22

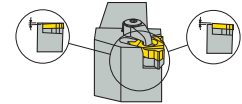
(Без подкладной пластины. Использовать только для нарезания резьбы по направлению к патрону)

## Подкладная пластина

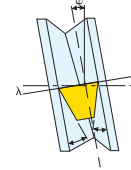
### Изначально установленные подкладные пластины

В таблице ниже перечислены изначально установленные подкладные пластины. Эти подкладные пластины подходят для большинства операций, когда нарезание резьбы направлено в сторону патрона.

Держатель	Зажим		Винт	Jetstream Tooling®
Держатели				
	Нарезание внутренней и внешней резьбы		Внутренняя обработка резьбы	Нарезание внутренней и внешней резьбы
Тип пластины	Однозубая пластина (Тип S)	Однозубая пластина (Тип K)	Однозубая пластина (Тип S)	Однозубая пластина (Тип S)
Подкладная пластина			Без подкладной пластины ( $\lambda=2^\circ$ )	
Размер пластины	16 20 22 26 27	GX 16-1  KX 20-2 KX 26-2		GXA16-1  NXA22-1 VXA27-1



Угол наклона винтовой линии может быть установлен от +5 до -2 в зависимости от подкладной пластины. Те же подкладные пластины используются как для правосторонних, так и левосторонних держателей. Высота центра остается постоянной.



Чтобы получить резьбу правильной формы и равномерный износ пластины, угол наклона режущей кромки в плане ( $\lambda$ ) должен быть равен заходному углу резьбы ( $\phi$ ).

Также возможно рассчитать угол наклона винтовой линии ( $\lambda$ ). См. формулу на стр. 35.

Державки типа SNR/L не имеют сменной подкладной пластины; поэтому их можно применять только для нарезки резьбы по направлению к патрону. Номенклатура подкладных пластин приведена в таблице ниже.

### Диапазон подкладных пластин

Держатель	Зажим				Jetstream Tooling®, точение резьбы			
Держатели								
	Нарезание внутренней и внешней резьбы				Нарезание внутренней и внешней резьбы			
Тип пластины	Многозубая пластина (Тип M)	Однозубая пластина (Тип S)		Однозубая пластина (Тип K)		Многозубая пластина (Тип M)	Однозубая пластина (Тип S)	
Подкладная пластина								
	Нарезание по направлению к патрону	Нарезание по направлению к патрону	Нарезание по направлению от патрона	Нарезание по направлению к патрону	Нарезание по направлению от патрона	Нарезание по направлению к патрону	Нарезание по направлению к патрону	Нарезание по направлению от патрона
Типоразмер пластины	16 20 22 26 27	MX16-1  NX22-1	GX16-0, -1, -2, -3, -4 NX22-0, -1, -2, -3, -4	GX16-0 -99 -98 KX20-0, -1, -2, -3, -4, -5 KX26-0, -1, -2, -3, -4, -5	KX20-0, -99 KX26-0, -99	MXA16-1 MXA22-1 MXA27-1	GXA16-0, -1, -2, -3, -4 NXA22-0, -1, -2, -3, -4 VXA22-0, -1, -2, -3, -4	GXA16-0, -99, -98 NXA22-0, -99, -98 VXA27-0, -99, -98



## SMG – Режимы резания

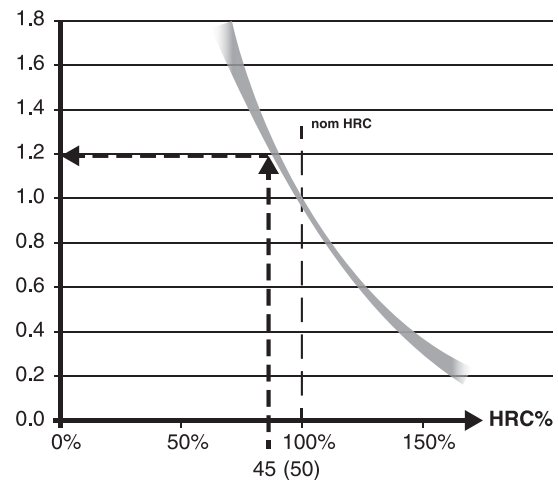
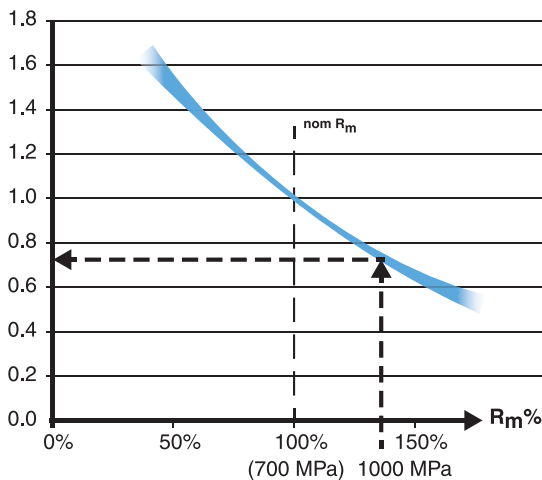
В SMG v2 классификация материалов заготовок включает определенный материал в определенном состоянии, который указан в качестве эталона для простой и точной корректировки данных резания под фактический материал в сравнении с любым эталонным материалом Seco. В качестве примеров в таблице 1 ниже приведены эталонные материалы EN C45E для SMG P4 и EN 42 CrMo 4 для SMG P5 и SMG H5, также там приведены эталонные свойства материала. (Более полный отрывок приведен на стр. 392-395)

SMG	Описание	свойства	Пример	SMG	Описание	свойства	Пример
P4	Низколегированные конструкционные стали общего назначения, 0,25% < C < 0,67%wt Низколегированные закаленные и отпущенные стали	520 < R <sub>m</sub> < 1200	C 45E R <sub>m</sub> = 660 Н/мм <sup>2</sup>	H5	Закаленная и отпущенная сталь	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC
P5	Конструкционные стали, 0,25% < C < 0,67%wt Закаленные и отпущенные стали	550 < R <sub>m</sub> < 1200	42 CrMo 4 R <sub>m</sub> = 700 Н/мм <sup>2</sup>				

Если остановиться на EN 42 CrMo 4 в отожженном состоянии, предельная прочность на растяжение R<sub>m</sub> может быть в диапазоне R<sub>m</sub> = 630 Н/мм<sup>2</sup> - R<sub>m</sub> = 780 Н/мм<sup>2</sup>, что и составляет эталонный уровень для SMG P5. В состоянии после закалки и отпуска предельная прочность на растяжение R<sub>m</sub> может быть в диапазоне R<sub>m</sub> = 900 Н/мм<sup>2</sup> - R<sub>m</sub> = 1100 Н/мм<sup>2</sup>, т.е. она все равно относится к SMG P5. Однако при упрочнении свыше R<sub>m</sub> = 1200 Н/мм<sup>2</sup> она будет относиться к SMG H5.

SMG	RU	W-Nr	AFNOR	BS	UNI	JIS	AISI / ASTM	GOST	Состояние	R <sub>m</sub> nom	HRC <sub>nom</sub>
P5	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38НМ	После отжига	700	
	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38НМ	Закаленные и отпущенные	1000	
H5	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38НМ	Закаленные и отпущенные		45
	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38НМ	Закаленные и отпущенные		50

Закаленная и отпущенная сталь EN 42CrMo4 может использоваться для иллюстрации зависимости обрабатываемости от состояния материалов. На графиках ниже указано, как рекомендации по скорости для номинальных состояний материалов можно скорректировать по относительной R<sub>m</sub> (левая схема относится к ISO-P) и относительной HRC (действительно для ISO-H).



Чтобы дополнительно проиллюстрировать, каким образом номинальная v<sub>c</sub> SMG P5 по SMG v2 может быть скорректирована до более точной рекомендованной v<sub>c</sub>, нам нужны данные о предельной прочности на растяжение R<sub>m</sub>, и в данном случае мы используем EN 42 CrMo 4, закаленную и отпущенную до R<sub>m</sub> = 1000 Н/мм<sup>2</sup> в соответствии с приведенной выше таблицей (жирные синие стрелки).

Допустим, мы узнали, что номинальная v<sub>c</sub> SMG P5 = 280 м/мин для определенного продукта и типа обработки.

Тогда фактическая рекомендованная v<sub>c</sub> = 280 м/мин × 0,75 = 210 м/мин.

Следовательно, в SMG H5 номинальная v<sub>c</sub> может быть скорректирована по упрочненной EN 42 CrMo 4 при HRC 45 (небольшие серые стрелки).

Допустим, что номинальная v<sub>c</sub> SMG H5 = 50 м/мин для определенного продукта и типа обработки с применением инструмента из твердого сплава с покрытием, тогда фактическая рекомендованная v<sub>c</sub> = 50 м/мин × 1,2 = 60 м/мин.

Более подробные сведения о материалах заготовок см. на стр.392-403, а предлагаемые параметры резания на соответствующих страницах.

Для более удобной работы с данными о режиме резания рекомендуем использовать соответствующие инструменты в разделе My Pages – Suggest на сайте [www.secotools.com](http://www.secotools.com)

Скорость резания

SMG	$v_c$ m/min SFM				
	CP200	CP300	CP500	H15	TTP2050
P1	—	275	205	—	205
	—	900	670	—	670
P2	—	270	200	—	200
	—	890	660	—	660
P3	—	230	170	—	170
	—	750	560	—	560
P4	—	205	150	—	150
	—	670	490	—	490
P5	—	195	145	—	145
	—	640	475	—	475
P6	—	220	165	—	165
	—	720	540	—	540
P7	—	205	155	—	155
	—	670	510	—	510
P8	—	195	145	—	145
	—	640	475	—	475
P11	—	200	150	—	150
	—	660	490	—	490
P12	—	120	90	—	90
	—	395	295	—	295
M1	150	—	135	100	135
	490	—	445	330	445
M2	120	—	110	80	110
	395	—	360	260	360
M3	90	—	85	60	85
	295	—	280	195	280
M4	70	—	65	—	65
	230	—	215	—	215
M5	55	—	50	—	50
	180	—	165	—	165
K1	130	—	120	105	120
	425	—	395	345	395
K2	110	—	105	95	105
	360	—	345	310	345
K3	95	—	90	80	90
	310	—	295	260	295
K4	90	—	85	75	85
	295	—	280	245	280
K5	55	—	50	—	50
	180	—	165	—	165
K6	80	—	75	—	75
	260	—	245	—	245
K7	70	—	65	—	65
	230	—	215	—	215
N1	—	—	—	255	—
	—	—	—	840	—
N2	—	—	—	165	—
	—	—	—	540	—
N3	—	—	—	110	—
	—	—	—	360	—
N11	—	—	100	150	100
	—	—	330	490	330
S1	20	—	20	—	20
	65	—	65	—	65
S2	15	—	15	—	15
	49	—	49	—	49
S3	15	—	15	—	15
	49	—	49	—	49
S11	45	—	39	—	39
	150	—	130	—	130
S12	35	—	30	—	30
	115	—	100	—	100
S13	27	—	23	—	23
	90	—	75	—	75

Используйте таблицы SMG для классификации материала заготовки. Пользуйтесь приведенной ниже таблицей для выбора скорости резания. Скорости резания ( $v_c$ ) в таблице = — это рекомендации для начальных значений. Рекомендуется корректировка режимов резания в зависимости от материала заготовки и применяемого оборудования. Рекомендации по использованию для каждого сплава CP200, CP300, CP500, TTP2050 и H15 +/-15%

SMG=Группа материалов Seco  
 $v_c$  = Скорость резания (м/мин)

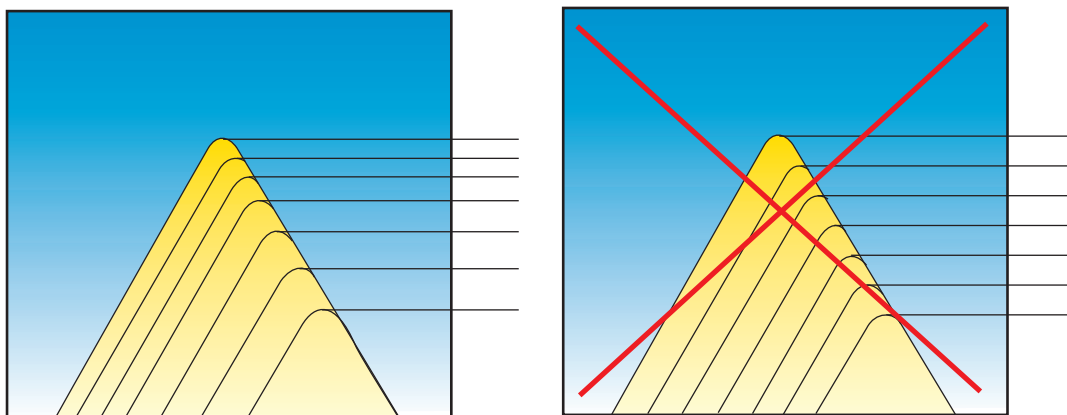
Обратите внимание, что при нарезании резьбы важна четкая зависимость между скоростью вращения и скоростью подачи. Убедитесь, что выбранная скорость резания не создает слишком высокую скорость подачи.



## Число проходов и глубина врезной подачи

Резьбу невозможно нарезать за один проход из-за хрупкости режущей кромки. Необходимо производить обработку за несколько проходов. На всех проходах должны быть одинаковые усилия резания (равные площади стружки), см. данные.

Рекомендации относительно числа проходов и глубины врезной подачи приведены в таблицах на стр. 22-33. Эти таблицы дают основные рекомендации и применимы ко всем геометриям пластин - первичной, A1 и A2.



- Последовательность написанной программы основана на высоком контроле допусков наружной и внутренней резьб для выбранного профиля.
- Если происходит разрушение пластины, то надо увеличивать число проходов.
- Глубина врезной подачи должна быть не менее 0,05 мм (0,0020") на один проход.
- В нержавеющей стали глубина врезной подачи должна быть больше 0,08 мм.
- Рекомендации касаются также обработки пластинами частичного профиля. В этом случае необходимо увеличить число проходов.
- Радиус вершины на пластине относительно мал и может быть поврежден если будет перегружен.

Скорость резания – MDT

SMG	$v_c$ m/min SFM
P1	155 510
P2	150 490
P3	130 425
P4	115 375
P5	110 360
P6	125 410
P7	115 375
P8	110 360
P11	115 375
P12	65 215
M1	135 445
M2	110 360
M3	85 280
M4	65 215
M5	50 165
K1	130 425
K2	110 360
K3	95 310
K4	90 295
K5	55 180
K6	80 260
K7	70 230
N1	—
N2	—
N3	—
N11	85 280
S1	21 70
S2	17 55
S3	15 49
S11	—
S12	—
S13	—

Используйте таблицы SMG для классификации материала заготовки.  
Пользуйтесь приведенной ниже таблицей для выбора скорости резания.  
SMG = Группа Материалов Секо

$v_c$  = м/мин

Скорости резания ( $v_c$ ), приведенные в таблице, рекомендованы как стартовые значения.

Рекомендуется корректировка режимов резания в зависимости от материала заготовки и применяемого оборудования. Рекомендованные значения для CP500 +/-15%

Точение резьбы

MDT

Mini-Statit™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

Скорость резания – Mini Shaft

SMG	$v_c$ m/min SFM
	CP500
P1	155 510
P2	150 490
P3	130 425
P4	115 375
P5	110 360
P6	125 410
P7	115 375
P8	110 360
P11	115 375
P12	65 215
M1	80 260
M2	65 215
M3	50 165
M4	37 120
M5	31 100
K1	150 490
K2	130 425
K3	110 360
K4	105 345
K5	65 215
K6	95 310
K7	80 260
N1	— —
N2	— —
N3	— —
N11	95 310
S1	19 60
S2	15 49
S3	13 43
S11	— —
S12	— —
S13	— —

Используйте таблицы SMG для классификации материала заготовки.  
Пользуйтесь приведенной ниже таблицей для выбора скорости резания.  
SMG = Группа Материалов Секо  
 $v_c$  = м/мин

Скорости резания ( $v_c$ ), приведенные в таблице, рекомендованы как стартовые значения.

Рекомендуется корректировка режимов резания в зависимости от материала заготовки и применяемого оборудования. Рекомендованные значения для CP500 +/-15%

## Число проходов и глубина врезной подачи

Наружные метрические резьбы по стандарту ISO, метрич. (Дюймовые)

Ph	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.80	0.75	0.50
$a_p$	3,82 (0.150)	3,52 (0.139)	3,19 (0.126)	2,87 (0.113)	2,53 (0.100)	2,23 (0.088)	1,92 (0.076)	1,60 (0.063)	1,25 (0.049)	1,13 (0.044)	0,93 (0.037)	0,81 (0.032)	0,65 (0.026)	0,52 (0.020)	0,48 (0.019)	0,33 (0.013)
1	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,41 (0.016)	0,37 (0.015)	0,34 (0.013)	0,34 (0.013)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,11 (0.004)
2	0,43 (0.017)	0,40 (0.016)	0,39 (0.015)	0,34 (0.013)	0,32 (0.013)	0,31 (0.012)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,09 (0.004)
3	0,35 (0.014)	0,32 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,07 (0.003)
4	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,07 (0.003)	0,06 (0.002)
5	0,29 (0.011)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-
6	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-
7	0,24 (0.009)	0,21 (0.008)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-
8	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

= Общая глубина обработки

TR1 = Витков на дюйм

Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB

Внутренние метрические резьбы по стандарту ISO, метрич. (Дюймовые)

Ph	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.80	0.75	0.50
$a_p$	3,54 (0.139)	3,25 (0.128)	2,96 (0.117)	2,65 (0.104)	2,33 (0.092)	2,05 (0.081)	1,78 (0.070)	1,48 (0.058)	1,17 (0.046)	1,05 (0.041)	0,85 (0.033)	0,75 (0.030)	0,60 (0.024)	0,49 (0.019)	0,46 (0.018)	0,31 (0.012)
1	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,42 (0.017)	0,37 (0.015)	0,34 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,10 (0.004)
2	0,43 (0.017)	0,40 (0.016)	0,40 (0.016)	0,34 (0.013)	0,31 (0.012)	0,30 (0.012)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,08 (0.003)
3	0,35 (0.014)	0,33 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,24 (0.009)	0,24 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,07 (0.003)
4	0,30 (0.012)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,23 (0.009)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,07 (0.003)	0,07 (0.003)	0,06 (0.002)
5	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,11 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-
6	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-
7	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
8	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

= Общая глубина обработки  
TPI = Витков на дюйм  
Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB

Наружные/Внутренние резьбы Whitworth (резьбы Витворта), метрич. (Дюймовые)

TPI	4.0	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
$a_p$	4,29 (0.169)	3,82 (0.150)	3,44 (0.135)	2,90 (0.114)	2,50 (0.098)	2,17 (0.085)	1,93 (0.076)	1,76 (0.069)	1,58 (0.062)	1,45 (0.057)	1,20 (0.047)	1,13 (0.044)	1,01 (0.040)	0,96 (0.038)	0,92 (0.036)	0,72 (0.028)	0,69 (0.027)
1	0,49 (0.019)	0,46 (0.018)	0,45 (0.018)	0,38 (0.015)	0,37 (0.015)	0,32 (0.013)	0,30 (0.012)	0,29 (0.009)	0,28 (0.011)	0,28 (0.011)	0,24 (0.009)	0,24 (0.009)	0,23 (0.009)	0,22 (0.0090)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)
2	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,43 (0.017)	0,36 (0.014)	0,35 (0.014)	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)
3	0,38 (0.015)	0,38 (0.015)	0,38 (0.015)	0,30 (0.012)	0,29 (0.011)	0,24 (0.009)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,19 (0.007)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)
4	0,36 (0.014)	0,33 (0.013)	0,32 (0.013)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)
5	0,34 (0.013)	0,29 (0.011)	0,28 (0.011)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)
6	0,31 (0.012)	0,25 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-
7	0,29 (0.011)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-
8	0,27 (0.011)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,24 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

= Общая глубина обработки

TPI = Витков на дюйм

Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB



Наружные UN резьбы, метрич. (Дюймовые)

ТPI	4.0	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
a <sub>p</sub>	4,07 (0.160)	3,62 (0.143)	3,29 (0.130)	2,71 (0.107)	2,33 (0.092)	2,08 (0.082)	1,84 (0.072)	1,66 (0.065)	1,52 (0.060)	1,39 (0.055)	1,29 (0.051)	1,19 (0.047)	1,05 (0.041)	0,94 (0.037)	0,84 (0.033)	0,70 (0.028)	0,60 (0.024)	0,53 (0.021)
1	0,47 (0.019)	0,45 (0.018)	0,43 (0.017)	0,36 (0.014)	0,35 (0.014)	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,25 (0.010)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)
2	0,44 (0.017)	0,41 (0.016)	0,40 (0.016)	0,34 (0.013)	0,33 (0.013)	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)
3	0,40 (0.016)	0,39 (0.015)	0,36 (0.014)	0,27 (0.011)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,13 (0.005)
4	0,36 (0.014)	0,31 (0.012)	0,31 (0.012)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)
5	0,32 (0.013)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-
6	0,27 (0.011)	0,23 (0.009)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-
7	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-
8	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,19 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,21 (0.008)	0,17 (0.007)	0,18 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,17 (0.007)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

= Общая глубина обработки

TPI = Витков на дюйм

Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB

Внутренние UN резьбы, метрич. (Дюймовые)

TPI	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
$a_p$	3,74 (0.147)	3,32 (0.131)	2,99 (0.118)	2,46 (0.097)	2,13 (0.084)	1,88 (0.074)	1,66 (0.065)	1,49 (0.059)	1,36 (0.054)	1,25 (0.049)	1,14 (0.045)	1,06 (0.042)	0,93 (0.037)	0,84 (0.033)	0,76 (0.030)	0,64 (0.025)	0,56 (0.022)	0,49 (0.019)
1	0,44 (0.017)	0,41 (0.016)	0,42 (0.017)	0,35 (0.014)	0,34 (0.013)	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,25 (0.010)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)
2	0,41 (0.016)	0,38 (0.015)	0,38 (0.015)	0,33 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,23 (0.009)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)
3	0,39 (0.015)	0,34 (0.013)	0,33 (0.013)	0,25 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,09 (0.004)	0,10 (0.004)
4	0,33 (0.013)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,21 (0.008)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)
5	0,28 (0.011)	0,23 (0.009)	0,23 (0.009)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-
6	0,24 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-
7	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-
8	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Наружные многозубые пластины, метрич. (Дюймовые)

Тип	ISO Метрические						UN				Whitworth	NPT			
	3M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	3M	2M	
Ph мм	1,0	1,5	1,5	2,0	2,0	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	
TPI	-	-	-	-	-	-	16	16	12	12	8	11	11,5	11,5	
$a_p$ мм (Дюймовые)	0,65 (0.026)	0,93 (0.037)	0,93 (0.037)	1,25 (0.049)	1,25 (0.049)	1,92 (0.076)	1,05 (0.041)	1,05 (0.041)	1,39 (0.055)	1,39 (0.055)	2,08 (0.082)	1,58 (0.062)	1,76 (0.069)	1,76 (0.069)	2,54 (0.100)
Проход 1 мм (Дюймовые)	0,36 (0.026)	0,43 (0.017)	0,56 (0.022)	0,57 (0.022)	0,75 (0.030)	0,65 (0.026)	0,49 (0.019)	0,64 (0.025)	0,64 (0.025)	0,84 (0.033)	0,70 (0.028)	0,73 (0.029)	0,59 (0.023)	0,81 (0.032)	0,88 (0.035)
2	0,29 (0.011)	0,30 (0.012)	0,37 (0.015)	0,40 (0.016)	0,50 (0.020)	0,53 (0.021)	0,33 (0.013)	0,41 (0.016)	0,44 (0.017)	0,55 (0.022)	0,57 (0.022)	0,50 (0.020)	0,50 (0.020)	0,57 (0.022)	0,64 (0.025)
3	-	0,20 (0.008)	-	0,28 (0.011)	-	0,42 (0.017)	0,23 (0.009)	-	0,31 (0.012)	-	0,46 (0.018)	0,35 (0.014)	0,37 (0.015)	0,38 (0.015)	0,57 (0.022)
4	-	-	-	-	-	0,32 (0.013)	-	-	-	-	0,35 (0.014)	-	0,30 (0.012)	-	0,45 (0.018)

= Общая глубина обработки  
TPI = Витков на дюйм  
Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB

Внутренние многозубые пластины, метрич. (Дюймовые)

Тип	ISO Метрические						UN					Whitworth	NPT		
	3M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	2M	3M	2M
Ph мм	1,0	1,5	1,5	2,0	2,0	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPI	-	-	-	-	-	-	16	16	12	12	8	11	11,5	11,5	8
a <sub>p</sub> мм (Дюймовые)	0,60 (0.024)	0,85 (0.033)	0,85 (0.033)	1,17 (0.046)	1,17 (0.046)	1,78 (0.070)	0,93 (0.037)	0,93 (0.037)	1,25 (0.049)	1,25 (0.049)	1,88 (0.074)	1,58 (0.062)	1,76 (0.069)	1,76 (0.069)	2,54 (0.100)
Проход 1 мм (Дюймовые)	0,33 (0.013)	0,38 (0.015)	0,51 (0.020)	0,51 (0.020)	0,70 (0.028)	0,55 (0.022)	0,42 (0.017)	0,56 (0.022)	0,56 (0.022)	0,75 (0.030)	0,58 (0.023)	0,73 (0.029)	0,59 (0.023)	0,81 (0.032)	0,88 (0.035)
2	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,34 (0.013)	0,38 (0.015)	0,47 (0.019)	0,49 (0.019)	0,30 (0.017)	0,37 (0.015)	0,40 (0.016)	0,50 (0.020)	0,51 (0.020)	0,50 (0.020)	0,50 (0.020)	0,57 (0.022)	0,64 (0.025)
3	-	0,20 (0.008)	-	0,28 (0.011)	-	0,42 (0.017)	0,21 (0.008)	-	0,29 (0.011)	-	0,44 (0.017)	0,35 (0.014)	0,37 (0.015)	0,38 (0.015)	0,57 (0.022)
4	-	-	-	-	-	0,32 (0.013)	-	-	-	-	0,35 (0.014)	-	0,30 (0.012)	-	0,45 (0.018)

Наружные/Внутренние NPT резьбы, метрич. (Дюймовые)

TPI	8	11,5	14	18	27
a <sub>p</sub>	2,54 (0.100)	1,76 (0.069)	1,45 (0.057)	1,12 (0.044)	0,75 (0.030)
1	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)
2	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)
3	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)
4	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)
5	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,09 (0.004)
6	0,18 (0.007)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)
7	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	-
8	0,17 (0.007)	0,12 (0.005)	0,12 (0.004)	0,10 (0.003)	-
9	0,16 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	-	-
10	0,16 (0.006)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-
11	0,14 (0.006)	0,09 (0.004)	-	-	-
12	0,13 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-
13	0,12 (0.005)	-	-	-	-
14	0,11 (0.004)	-	-	-	-
15	0,08 (0.003)	-	-	-	-

= Общая глубина обработки  
TPI = Витков на дюйм  
Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB

Наружные круглые DIN 405, метрич. (Дюймовые)

TPI	4	6	8	10
$a_p$	3,43 (0.135)	2,23 (0.088)	1,73 (0.068)	1,40 (0.055)
1	0,44 (0.017)	0,33 (0.013)	0,29 (0.011)	0,26 (0.010)
2	0,40 (0.016)	0,29 (0.011)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)
3	0,34 (0.013)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,23 (0.009)
4	0,32 (0.013)	0,23 (0.009)	0,19 (0.007)	0,20 (0.008)
5	0,28 (0.011)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)
6	0,26 (0.010)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,12 (0.005)
7	0,24 (0.009)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)
8	0,22 (0.009)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)
9	0,20 (0.008)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	-
10	0,19 (0.007)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-
11	0,17 (0.007)	0,10 (0.004)	-	-
12	0,15 (0.006)	0,08 (0.003)	-	-
13	0,12 (0.005)	-	-	-
14	0,10 (0.004)	-	-	-

Внутренние круглые DIN 405, метрич. (Дюймовые)

TPI	4	6	8	10
$a_p$	3,59 (0.141)	2,44 (0.096)	1,66 (0.065)	1,49 (0.059)
1	0,46 (0.018)	0,38 (0.015)	0,26 (0.010)	0,27 (0.011)
2	0,43 (0.017)	0,34 (0.013)	0,22 (0.009)	0,26 (0.010)
3	0,40 (0.016)	0,30 (0.012)	0,21 (0.009)	0,25 (0.010)
4	0,35 (0.014)	0,25 (0.010)	0,19 (0.007)	0,22 (0.009)
5	0,30 (0.012)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)
6	0,26 (0.010)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)
7	0,24 (0.009)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)
8	0,22 (0.009)	0,16 (0.006)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)
9	0,20 (0.008)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	-
10	0,19 (0.007)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-
11	0,17 (0.007)	0,10 (0.004)	-	-
12	0,15 (0.006)	0,08 (0.003)	-	-
13	0,12 (0.005)	-	-	-
14	0,10 (0.004)	-	-	-

= Общая глубина обработки

TPI = Витков на дюйм

Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB

Наружные TR резьбы, метрич. (Дюймовые)

Ph	14.0	12.0	10.0	9.0	8.0	7.0	6.0	5.0	4.0	3.0	2.0	1.5
a <sub>p</sub>	8,2	6,72	5,7	5,16	4,68	4,17	3,66	2,89	2,38	1,83	1,33	0,97
1	0,40	0,38	0,38	0,38	0,37	0,37	0,37	0,34	0,31	0,27	0,25	0,23
2	0,37	0,36	0,36	0,35	0,35	0,34	0,35	0,33	0,28	0,25	0,24	0,22
3	0,36	0,34	0,34	0,34	0,34	0,33	0,32	0,27	0,24	0,21	0,20	0,18
4	0,36	0,34	0,34	0,33	0,33	0,31	0,29	0,25	0,20	0,17	0,17	0,14
5	0,35	0,32	0,32	0,31	0,31	0,29	0,27	0,23	0,19	0,15	0,14	0,12
6	0,35	0,32	0,32	0,30	0,29	0,26	0,25	0,21	0,18	0,13	0,13	0,08
7	0,34	0,30	0,31	0,29	0,28	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	0,11	-
8	0,34	0,30	0,29	0,28	0,27	0,26	0,22	0,20	0,15	0,12	0,09	-
9	0,34	0,30	0,28	0,26	0,25	0,24	0,22	0,18	0,15	0,12	-	-
10	0,33	0,29	0,27	0,25	0,24	0,23	0,20	0,16	0,15	0,10	-	-
11	0,33	0,29	0,25	0,24	0,23	0,22	0,18	0,15	0,14	0,10	-	-
12	0,32	0,29	0,24	0,23	0,21	0,22	0,17	0,14	0,13	0,08	-	-
13	0,32	0,28	0,23	0,22	0,20	0,20	0,17	0,13	0,10	-	-	-
14	0,31	0,27	0,22	0,21	0,19	0,19	0,16	0,10	-	-	-	-
15	0,31	0,25	0,22	0,21	0,19	0,17	0,14	-	-	-	-	-
16	0,30	0,25	0,20	0,19	0,18	0,16	0,12	-	-	-	-	-
17	0,30	0,24	0,19	0,18	0,17	0,12	-	-	-	-	-	-
18	0,29	0,22	0,18	0,16	0,15	-	-	-	-	-	-	-
19	0,28	0,20	0,17	0,15	0,13	-	-	-	-	-	-	-
20	0,27	0,20	0,16	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-
21	0,23	0,19	0,15	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-
22	0,23	0,18	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23	0,21	0,17	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	0,19	0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	0,17	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	0,16	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
29	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

= Общая глубина обработки  
TPI = Витков на дюйм  
Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB

Внутренние TR резьбы, метрич. (Дюймовые)

Ph	14.0	12.0	10.0	9.0	8.0	7.0	6.0	5.0	4.0	3.0	2.0	1.5
$a_p$	8,47	6,71	5,7	5,19	4,68	4,17	3,65	2,89	2,38	1,85	1,34	0,98
1	0,40	0,38	0,38	0,38	0,37	0,37	0,37	0,34	0,31	0,27	0,25	0,23
2	0,37	0,36	0,36	0,35	0,35	0,34	0,34	0,33	0,28	0,25	0,24	0,22
3	0,36	0,34	0,34	0,34	0,34	0,33	0,32	0,27	0,24	0,22	0,21	0,19
4	0,36	0,34	0,34	0,33	0,33	0,31	0,29	0,25	0,20	0,17	0,17	0,14
5	0,35	0,32	0,32	0,31	0,31	0,29	0,27	0,23	0,19	0,15	0,14	0,12
6	0,35	0,32	0,32	0,31	0,29	0,26	0,25	0,21	0,18	0,14	0,13	0,08
7	0,34	0,30	0,31	0,29	0,28	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	0,11	–
8	0,34	0,30	0,29	0,29	0,27	0,26	0,22	0,20	0,15	0,12	0,09	–
9	0,34	0,30	0,28	0,26	0,25	0,24	0,22	0,18	0,15	0,12	–	–
10	0,33	0,29	0,27	0,25	0,24	0,23	0,20	0,16	0,15	0,10	–	–
11	0,33	0,29	0,25	0,24	0,23	0,22	0,18	0,15	0,14	0,10	–	–
12	0,32	0,28	0,24	0,23	0,21	0,22	0,17	0,14	0,13	0,08	–	–
13	0,32	0,28	0,23	0,22	0,20	0,20	0,17	0,13	0,10	–	–	–
14	0,31	0,27	0,22	0,21	0,19	0,19	0,16	0,10	–	–	–	–
15	0,31	0,25	0,22	0,21	0,19	0,17	0,14	–	–	–	–	–
16	0,30	0,25	0,20	0,19	0,18	0,16	0,12	–	–	–	–	–
17	0,30	0,24	0,19	0,18	0,17	0,12	–	–	–	–	–	–
18	0,29	0,22	0,18	0,16	0,15	–	–	–	–	–	–	–
19	0,28	0,20	0,17	0,15	0,13	–	–	–	–	–	–	–
20	0,27	0,20	0,16	0,15	–	–	–	–	–	–	–	–
21	0,23	0,19	0,15	0,13	–	–	–	–	–	–	–	–
22	0,23	0,18	0,15	–	–	–	–	–	–	–	–	–
23	0,21	0,17	0,13	–	–	–	–	–	–	–	–	–
24	0,19	0,16	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
25	0,17	0,15	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
26	0,16	0,13	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
27	0,16	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
28	0,15	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
29	0,13	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
30	0,13	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

= Общая глубина обработки  
TR1 = Витков на дюйм  
Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB

**внеш. АСМЕ, Дюймовые**

TPI	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16
a <sub>p</sub>	0.265	0.18	0.138	0.112	0.095	0.074	0.063	0.050	0.041	0.039
1	0.028	0.019	0.013	0.012	0.011	0.010	0.010	0.009	0.008	0.009
2	0.026	0.018	0.012	0.011	0.011	0.010	0.009	0.009	0.008	0.009
3	0.023	0.016	0.011	0.010	0.010	0.009	0.009	0.007	0.007	0.007
4	0.022	0.015	0.011	0.01	0.009	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006
5	0.019	0.013	0.010	0.009	0.008	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005
6	0.017	0.011	0.010	0.008	0.007	0.005	0.005	0.005	0.004	0.003
7	0.015	0.011	0.009	0.007	0.006	0.005	0.005	0.004	0.003	-
8	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	0.004	-	-
9	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-
10	0.011	0.009	0.007	0.006	0.006	0.004	0.004	-	-	-
11	0.011	0.008	0.007	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-
12	0.01	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-
13	0.009	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-	-
14	0.009	0.007	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
15	0.008	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
16	0.007	0.005	0.004	-	-	-	-	-	-	-
17	0.007	0.005	0.004	-	-	-	-	-	-	-
18	0.006	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-
19	0.006	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-	-

**внутр. АСМЕ, Дюймовые**

TPI	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16
a <sub>p</sub>	0.265	0.182	0.142	0.114	0.098	0.078	0.065	0.049	0.042	0.040
1	0.028	0.020	0.013	0.012	0.012	0.011	0.010	0.009	0.009	0.009
2	0.026	0.018	0.012	0.012	0.011	0.011	0.010	0.009	0.008	0.009
3	0.023	0.016	0.012	0.011	0.011	0.009	0.009	0.007	0.007	0.008
4	0.022	0.015	0.011	0.010	0.009	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006
5	0.019	0.013	0.011	0.009	0.008	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005
6	0.017	0.011	0.010	0.008	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	0.003
7	0.015	0.011	0.009	0.007	0.007	0.005	0.005	0.004	0.003	-
8	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	0.004	-	-
9	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-
10	0.011	0.009	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	-	-	-
11	0.011	0.008	0.007	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-
12	0.010	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-
13	0.009	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-	-
14	0.009	0.007	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
15	0.008	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
16	0.007	0.005	0.005	-	-	-	-	-	-	-
17	0.007	0.005	0.005	-	-	-	-	-	-	-
18	0.006	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-
19	0.006	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-	-

= Общая глубина обработки  
TPI = Витков на дюйм  
Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB

**Многозубая пластина TWIN THREADER, TT**  
**Наружные резьбы 60°, метрические (дюймы), метрич. (Дюймовые)**

Ph мм	2.0	1.5	1.0
a <sub>p</sub> мм (Дюймовые)	1,25 (0.049)	0,93 (0.037)	0,65 (0.026)
Проход 1 мм (Дюймовые)	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)
2	0,36 (0.014)	0,31 (0.012)	0,25 (0.010)
3	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)
4	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	-
5	0,18 (0.007)	-	-

**Внутренние резьбы 60°, метрич. (Дюймовые)**

Ph мм	2.0	1.5	1.0
a <sub>p</sub> мм (Дюймовые)	1,17 (0.046)	0,85 (0.033)	0,60 (0.024)
Проход 1 мм (Дюймовые)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)
2	0,34 (0.013)	0,27 (0.011)	0,23 (0.009)
3	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)
4	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	-
5	0,18 (0.007)	-	-

**Наружные и внутренние резьбы Whitworth (Витворта) и BSPT, метрич. (Дюймовые)**

TPI	11	14
a <sub>p</sub> мм (Дюймовые)	1,58 (0.062)	1,20 (0.047)
Проход 1 мм (Дюймовые)	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)
2	0,38 (0.015)	0,35 (0.014)
3	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)
4	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)
5	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)
6	0,20 (0.008)	-

= Общая глубина обработки

TPI = Витков на дюйм

Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB



**Наружные UN резьбы, метрич. (Дюймовые)**

ТPI	12	16
a <sub>p</sub> мм (Дюймовые)	1,39 (0.055)	1,05 (0.041)
Проход 1 мм (Дюймовые)	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)
2	0,38 (0.015)	0,36 (0.014)
3	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)
4	0,25 (0.010)	0,18 (0.007)
5	0,20 (0.008)	-

**Внутренние UN резьбы, метрич. (Дюймовые)**

ТPI	12	16
a <sub>p</sub> мм (Дюймовые)	1,25 (0.049)	0,93 (0.037)
Проход 1 мм (Дюймовые)	0,24 (0.009)	0,21 (0.008)
2	0,35 (0.014)	0,32 (0.013)
3	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)
4	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)
5	0,19 (0.007)	-

= Общая глубина обработки

TPI = Витков на дюйм

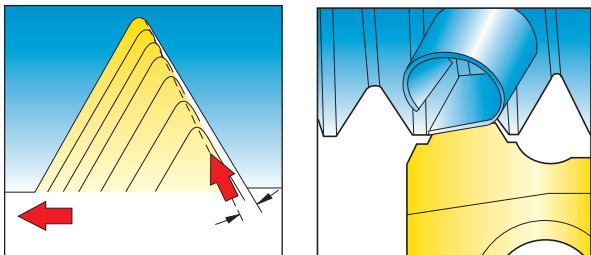
Рекомендации даны для стали с твердостью < 300 HB

## Метод врезания

Выбор метода врезной подачи наиболее важен при обработке длинностружечных материалов для обеспечения качественного стружкообразования.

### Модифицированная боковая врезная подача

Для станков с ЧПУ и обычных станков



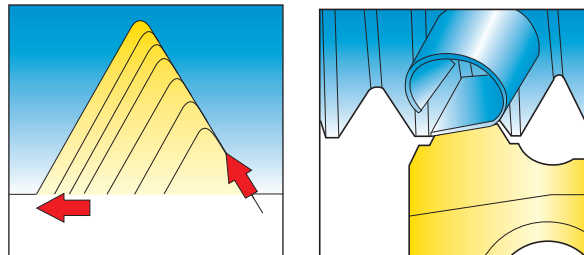
**Основной выбор для станков CNC**

Угол врезания должен быть на 2,5–5% меньше, чем боковой угол

- Хорошее стружкообразование (важно для нарезания внутренней резьбы)
- Хорошее качество поверхности
- Долгий срок службы инструмента

### Боковая врезная подача

Для станков с ЧПУ и обычных станков

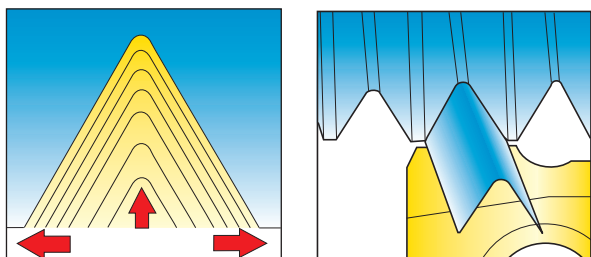


**В случаях, когда нельзя применять модифицированную боковую врезную подачу, выбирайте боковую врезную подачу**

- Хорошее стружкообразование
- Возможно ухудшение качества поверхности резьбы
- Не подходит для обработки механически упрочненных материалов

### Радиальная подача

Для обычных станков и многозубых режущих пластин

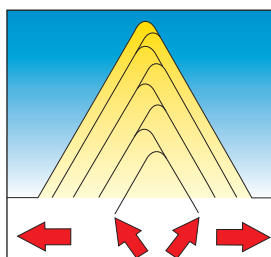


**Для многозубых пластин рекомендуется радиальная врезная подача**  
**Первый выбор для механически упрочненных материалов**

- Плохой контроль стружкообразования
- Высокие усилия резания

### Чередующаяся боковая врезная подача

Для станков с ЧПУ



**Оптимальный вариант для крупных резьб**

- Долгий срок службы инструмента
- Возможны проблемы со стружколоманием

## Номенклатура и формулы

Частота вращения	Частота вращения
$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \quad (\text{об./мин.})$	$n = \frac{v_c \cdot 3.82}{D} \quad (\text{об./мин.})$
Скорость резания	Скорость резания
$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000} \quad (\text{м/мин})$	$v_c = \frac{0.262 \cdot D \cdot n}{1000} \quad (\text{фут/мин})$
Скорость суппорта / Скорость подачи	Скорость суппорта / Скорость подачи
$v_f = \frac{n \cdot P_h}{1000} \quad (\text{м/мин})$	$S_v = \frac{n \cdot P_h}{1000} \quad (\text{дюйм/мин})$
Подъем резьбы	Подъем резьбы
$P_h = P \text{ — число заходов} \quad P_h = P \text{ — число заходов} \quad (\text{мм})$	$P_h = P \text{ — число заходов} \quad (\text{дюйм})$
Угол наклона винтовой канавки	Угол наклона винтовой линии
$\lambda = \arctan \frac{P_h}{D_2 \cdot \pi} \quad (^{\circ})$	$\lambda = \arctan \frac{P_h}{D_2 \cdot \pi} \quad (^{\circ})$
Перевод P в TPI	Преобразование шага в TPI
$TPI = \frac{25,4}{P}$	$P = \frac{1}{TPI}$

$D_c$  = Диаметр детали (мм)  
 $D_2$  = Диаметр резьбы (средний диаметр) (мм)  
 $n$  = об/мин  
 $P$  = Шаг (мм)  
 $P_h$  = Подъем (мм)  
 $v_f$  = Скорость суппорта (скорость подачи) (м/мин)  
 $TPI$  = Число витков на дюйм  
 $v_c$  = Скорость резания (м/мин)  
 $\lambda$  = Угол спирали (\* )

$D$  = Диаметр детали (дюймы)  
 $D_2$  = Диаметр резьбы (средний диаметр) (дюймы)  
 $n$  = об/мин  
 $P$  = Шаг (дюймы)  
 $P_h$  = Подъем (дюймы)  
 $S_v$  = Скорость суппорта (скорость подачи) (дюйм/мин)  
 $TPI$  = Число витков на дюйм  
 $v_c$  = Скорость резания (фут/мин)  
 $\lambda$  = Угол спирали (\* )

## Модификации держателей для нарезания малых внутренних резьб

Часто необходимо нарезать внутреннюю резьбу очень малого размера с помощью стандартной державки.

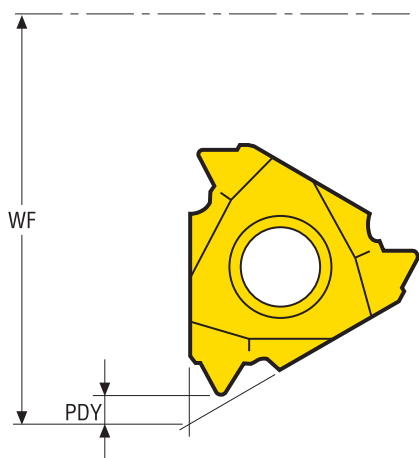
Несколько стандартных внутренних державок можно модифицировать путем простой доработки, чтобы можно было нарезать резьбу в отверстиях на 30% меньшего диаметра.

Эту модификацию можно выполнить на токарном станке с четырехкулачковым патроном. В таблице размеров DCINN на странице "Внутренние державки" указаны размеры, необходимые для выбранной модификации.

По запросу эти державки могут поставляться как специальный инструмент.

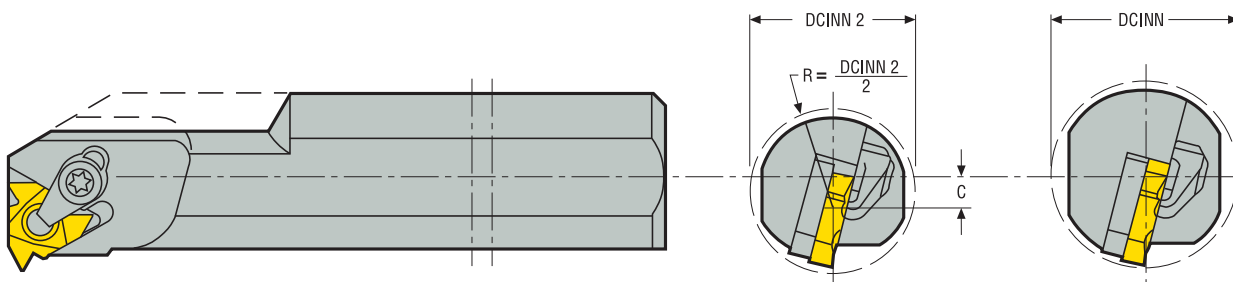
Некоторые держатели можно использовать для обработки внутренней резьбы меньшего диаметра, чем указывает DCINN2. При этом необходимо "снять" нижний угол пластины (возможно, также подкладной пластины).

### Размеры пластины



Размеры WF и PDY можно найти на страницах, где описаны внутренние держатели и резьбовые пластины.

### Размеры державок



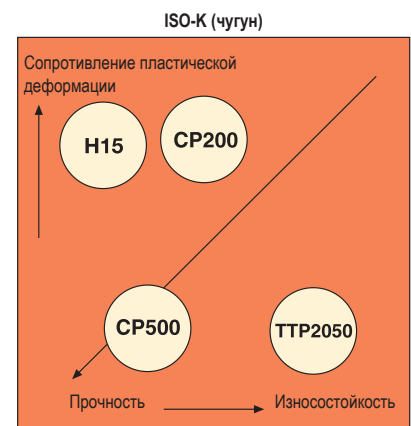
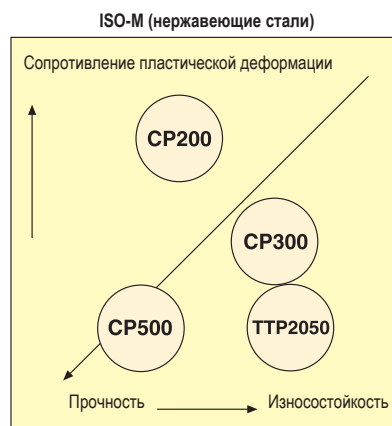
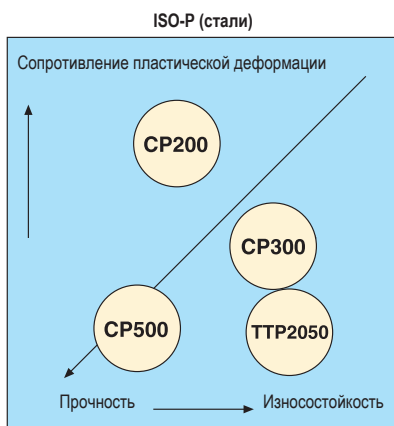
$$C = WF - PDY + R - DCINN2$$

C = Смещение центра при модификации инструмента.  
DCINN = Минимальный диаметр отверстия для стандартного инструмента.  
DCINN2 = Минимальный диаметр для модифицированного инструмента.

## Устранение неисправностей

<p><b>Быстрый износ по задней поверхности</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Уменьшить скорость резания</li> <li>• Увеличить врезание за проход</li> <li>• Использовать модифицированное боковое врезание</li> <li>• Проверить правильность выбора подкладной пластины</li> <li>• Выбрать более износостойкий сплав</li> </ul>		<p><b>Разрушение пластины</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Увеличить число проходов</li> <li>• Проверить крепление заготовки</li> <li>• Проверить высоту центра режущей кромки</li> <li>• Проверить нарост на кромке</li> <li>• Выбрать более прочный сплав</li> </ul>	
<p><b>Пластическая деформация</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Выбрать сплав с лучшим сопротивлением пластической деформации</li> <li>• Уменьшить скорость резания</li> <li>• Увеличить число проходов</li> <li>• Увеличить подачу СОЖ</li> <li>• Проверить диаметр детали перед нарезанием резьбы</li> </ul>		<p><b>Вибрация</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Изменить скорость резания</li> <li>• Уменьшить вылет и использовать более жесткую державку. Проверить высоту центра режущей кромки</li> <li>• Проверить диаметр заготовки</li> </ul>	
<p><b>Нарост на режущей кромке</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Увеличьте скорость резания</li> <li>• Не используйте СОЖ</li> </ul>		<p><b>Высокая шероховатость</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Увеличить скорость резания</li> <li>• Проверить правильность выбора подкладной пластины</li> <li>• Применять модифицированную боковую или радиальную подачу</li> </ul>	
<p><b>Выкрашивание кромки</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверить крепление заготовки</li> <li>• Проверить скорость резания</li> <li>• Использовать модифицированное боковое врезание</li> <li>• Выбрать более прочный сплав</li> </ul>		<p><b>Плохое стружкообразование</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Уменьшить число проходов</li> <li>• Увеличить скорость резания</li> <li>• Использовать модифицированное боковое врезание</li> <li>• Увеличить подачу СОЖ</li> </ul>	

## Оптимизация



## Моменты затяжки зажимных винтов

Максимальное значение момента затяжки для каждого винта показано ниже

Обозначение винта	Момент Нм	Динамометрический ключ	Обозначение винта	Момент Нм	Динамометрический ключ
110.26-655	10,0	H00T-60100	L84017-T09P	2,0	T00-09P20
117.26-655	5,0	H00T-3050	L85011-T15P	5,0	T00-15P50
117.26-657	3,0	H00-2530	L85012-T15P	5,0	T00-15P50
170.26-655	6,0	H00T-4060	L85017-T09P	2,0	T00-09P20
C02205-T07P	0,9	T00-07P09	L85020-T15P	3,5	T00-15P35
C02505-T07P	0,9	T00-07P09	L85021-T15P	3,5	T00-15P35
C02506-T07P	0,9	T00-07P09	L86015-T20P	6,0	T00T-20P60
C03007-T09P	2,0	T00-09P20	L86025-T20P	6,0	T00T-20P60
C03508-T15P	3,0	T00-15P30	LD1035-T25P	6,0	T00T-25P60
C03509-T15P	3,0	T00-15P30	LD5020-T09P	2,0	T00-09P20
C03510-T15P	3,0	T00-15P30	LD6020-T15P	3,0	T00-15P30
C03511-T09P	2,0	T00-09P20	LD6021-T09P	2,0	T00-09P20
C03512-T15P	3,0	T00-15P30	LD6024-T20P	3,0	T00-15P30
C04008-T15P	3,5	T00-15P35	LD6025-T15P	3,0	T00-15P30
C04010-T15P	3,5	T00-15P35	LD6026-T09P	2,0	T00-09P20
C04011-T15P	3,5	T00-15P35	LD8025-T25P	6,0	T00T-25P60
C04014-T15P	3,5	T00-15P35	LD8030-T25P	6,0	T00T-25P60
C04512-T15P	5,0	T00-15P50	LS0512	2,5	-
C04518-T15P	5,0	T00-15P50	LS0613	3,0	H00-2530
C05010-T20P	5,0	T00-20P50	LS0616	3,0	H00-2530
C05012-T15P	5,0	T00-15P50	LS0818	4,0	-
C05013-T20P	5,0	T00-20P50	LS0822	4,0	-
C05018-T20P	5,0	T00-20P50	MC6S4X14	3,5	-
C11804-T06P	0,5	T00-06P05	MC6S4X18	3,5	-
C46017-T20P	6,0	T00T-20P60	MC6S5X14	5,0	H00T-4050
C82204-T06P	0,5	T00-06P05	MC6S5X18	5,0	H00T-4050
CC05	0,9	H00-1509	MN0909L-T09P	2,0	T00-09P20
CC08P-V13	2,0	T00-09P20	MN1215L-T15P	3,0	T00-15P30
CC09P-D11	2,0	T00-09P20	MN1215R-T15P	3,0	T00-15P30
CC12P-S12	3,5	T00-15P35	MN1215S-T15P	3,0	T00-15P30
CC14	6,0	H00T-4060	MN1215T-T15P	3,0	T00-15P30
CC16	10,0	-	MN1515-T15P	3,0	T00-15P30
CC17P	10,0	-	MN1515SL-T15P	3,0	T00-15P30
CC17P-06	10,0	-	MN1520-T20P	6,0	T00T-20P60
CC17P-09	10,0	-	MN1920-T20P	6,0	T00T-20P60
CC20P	10,0	-	MN1925-T25P	5,0	T00T-25P50
CC20P-V13	10,0	-	MN2525-T25P	6,0	T00T-25P60
CD09-S09	2,0	T00-09P20	PL1403-T09P	2,5	T00-09P20
CD12-S12	3,5	T00-15P35	TCEI0409	3,5	-
CD16-S16	5,0	T00-20P50	TCEI0509	6,0	H00T-4060
CD19-S19	5,0	T00-20P50	TCEI0513	6,0	H00T-4060
CD19-V16	5,0	T00-20P50	TCEI0609	8,0	H00T-5080
CSC8015-T20P	5,0	T00-20P50	TCEI0613	8,0	H00T-5080
CSC1015-T20P	5,0	T00-20P50	TCEI0614	8,0	H00T-5080
CSP16-T15P	2,0	T00-15P20	TCEI0620	8,0	H00T-5080
CSP22-T15P	3,0	T00-15P30	TCEI0815	10,0	H00T-60100
CSP27-T25P	6,0	T00T-25P60	TCEI0825	10,0	H00T-60100
			TCEI1020	15,0	-
			WS1620-T20P	3,5	T00-20P35
			WS1920-T20P	3,5	T00-20P35
			WS2325-T25P	5,0	T00T-25P50

Полный диапазон динамометрических ключей Seco см. на следующей странице



## Обзор применений, державки

### Наружные державки

PER/L...QHDJET PER/L...QHDJET	CER/L CER/L...HD	CER/L...Q CER/L...QHD	CER...CQHD	CER...HD CER/L...QHD
стр. 55-56	стр. 60	стр. 62, 63	стр. 66	стр. 69

### Внутренние державки

PNR/L...AHDJET	SNR/L	CNR/L...AHD CNR/L...APIHD	CNR/L...AHD
стр. 57, 58-59	стр. 70	стр. 71, 72	стр. 78

### Seco-Capto™

CER/L...HD...CHD Внеш.	CER...HD Внеш.	SNR Внутр.	CNR/L...HD Внутр.	CNR/L...CHD Внутр.
стр. 79, 80	стр. 83	стр. 84, 85	стр. 86, 87-90	стр. 91-93

### Seco-Capto™ для MTM

CER...HD	CEL...HD
стр. 94	стр. 95

Точение резьбы

MDT

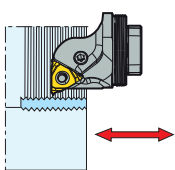
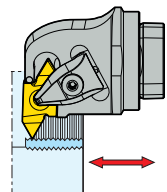
Mini-Start™

Резьбофрезы и метчики

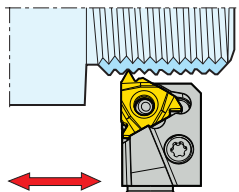
Приложение



Steadyline® с соединением GL

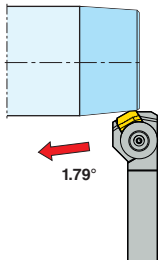
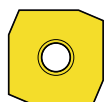
GL...-PNR/L...-AHDJET	GL50-CNR...26AHD
	
<p>стр. 96, 97</p>	<p>стр. 98</p>

Быстросменные, Jetstream Tooling®, головки QC, внешние

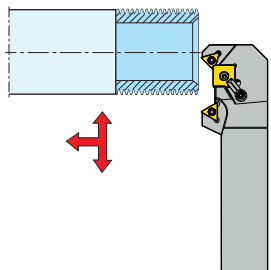
QC...-PER/L-HDJET

<p>стр. 99</p>

Державки для зачистки

Пластины для обдирки

CSXCR...	SCNN
	
<p>стр. 100-101</p>	<p>стр. 124</p>

Державки для торцовки труб

MSGNR...

<p>стр. 102-103</p>

Державки для пластин SNMA, SNMG, SNMM / CNMA, CNMG, CNMM

C.-DSKNR/L - CLNR/L 75°	C.-MSKNR/L - PCLNR/L 75°
<p>стр. 104</p>	<p>стр. 105</p>

Державки для пластин для нарезания резьб

Державки для гребенок, наружные CER...X	Seco-Capto™ CER...X	Seco-Capto™ CNR/L...X	Seco-Capto™ CNL...C-X	Steadyline® GL...-CNR/L...-I/X
<p>стр. 106-107</p>	<p>стр. 108</p>	<p>стр. 109-110</p>	<p>стр. 111-112</p>	<p>стр. 113</p>

Державки для прецизионной обработки канавок

CEAR/L...	SNR/L...	CNR/L...	CER/L...
<p>стр. 114</p>	<p>стр. 116</p>	<p>стр. 118</p>	<p>стр. 123</p>

Точение резьбы

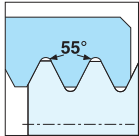
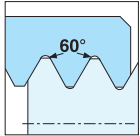
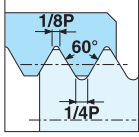
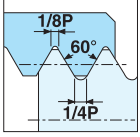
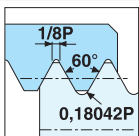
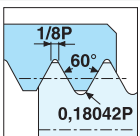
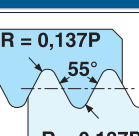
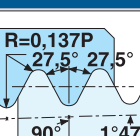
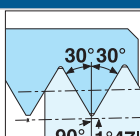
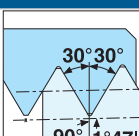
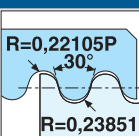
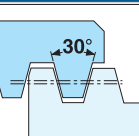
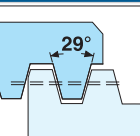
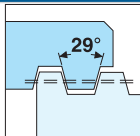
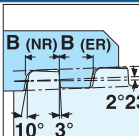
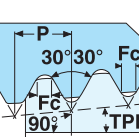
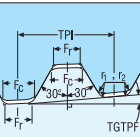
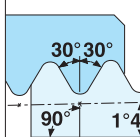
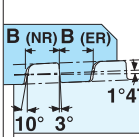
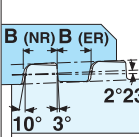
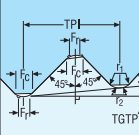
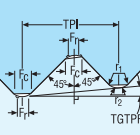
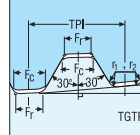
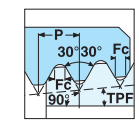
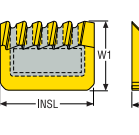
MDT

Mini-Start™

Резьбофрезы и метчики

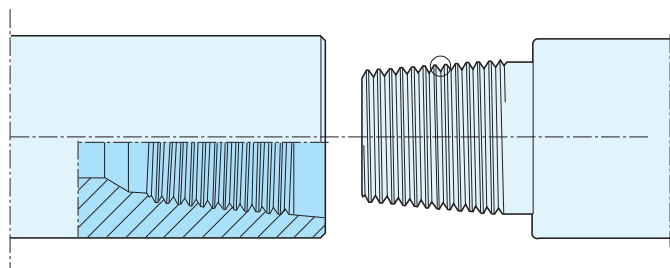
Приложение

Обзор применений, пластины

Пластины с частичным профилем	55° V-профиль	60° V-профиль			
	 стр. 125-126	 стр. 126, 127-128			
Пластины с полным профилем	ISO метрич.	UN			
Резьбовые соединения многократного использования	 стр. 129, 130-131, 132, 133	 стр. 134, 135-136, 137			
Пластины с полным профилем	UNJ	MJ			
Резьбовые соединения многократного использования для аэрокосмической промышленности	 стр. 138-139	 стр. 140-141			
Пластины с полным профилем	Whitworth, BSW	BSPT	NPT	NPTF	Круглые-DIN405
Нерезьбные резьбовые соединения для труб и муфт	 стр. 142, 143-144, 145	 стр. 146-147	 стр. 148-149	 стр. 150-151	 стр. 152-153
Пластины с частичным профилем	TR-DIN103	ACME	Stub-ACME	American Butress	
Резьбы винтовых передач	 стр. 154-155	 стр. 156-157	 стр. 158-159	 стр. 160-161	
Пластины с полным профилем	API Rotary Drill Connection	Hughes Flush	API ROUND	API Butress 1:16 VAM Butress 1:16	API Butress 1:12
Резьбы нефтяного сортамента	 стр. 162-163	 стр. 164-165	 стр. 166-167	 стр. 168-169	 стр. 170-171
Пластины с полным профилем	Hughes H90	Hughes Siimline H90	P.A.C	Гребенки API/ГОСТ	Стружколомы для гребенок
Резьбы нефтяного сортамента	 стр. 164-165	 стр. 164-165	 стр. 164-165	 стр. 172, 173	 стр. 174, 175, 176

## Резьбовые соединения

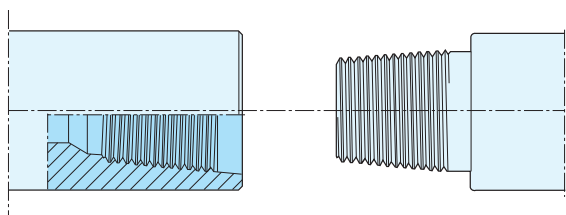
Изображение трубы и муфты ОСТГ



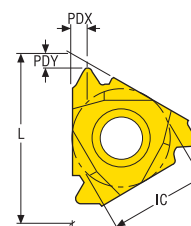
Соединение	Шаг TPI	TGTPF	API код	Обозначение Snap-Tap®
<b>API номер</b>				
NC10 - NC16	6,0	1,5	V055	6API558
NC23 - NC50	4,0	2,0	V038R	4API386
NC56 - NC77	4,0	3,0	V038R	4API384
<b>API Стандартный</b>				
1 - 1 1/2 REG	6,0	1,5	V055	6API558
2 3/8 REG - 4 1/2 REG	5,0	3,0	V040	5API404
5 1/2 REG, 7 5/8 REG, 8 5/8 REG	4,0	3,0	V050	4API504
6 5/8 REG	4,0	2,0	V050	4API506
<b>Внутреннее соединение</b>				
2 3/8 IF - 6 5/8 IF	4,0	2,0	V038R	4API386
<b>Отверстие</b>				
3 1/2 FH, 4 1/2 FH	5,0	3,0	V040	5API404
4 FH	4,0	2,0	V038R	4API386
5 1/2 FH, 6 5/8 FH	4,0	2,0	V050	4API506
<b>Hughes Внутреннее соединение</b>				
2 3/8, 2 7/8	6,0	2,0	-	6HEF
3 1/2, 4 1/2	4,0	2,0	V038R	4API386
<b>Hughes Доп. отверстие</b>				
2 7/8 - 5	4,0	2,0	V038R	4API386
<b>Hughes Узкое отверстие</b>				
2 3/8 - 4 1/2	4,0	2,0	V038R	4API386
<b>Hughes Двойной</b>				
3 1/2 - 5 1/2	4,0	2,0	V038R	4API386
<b>Hughes H90</b>				
3 1/2 - 6 5/8	3,5	2,0	90V050	3.5H906
7 - 8 5/8	3,5	3,0	90V050	3.5H904
<b>Hughes Slimline H90</b>				
2 3/8 - 3 1/2	3,0	1,25	90V050	3H90
<b>Hughes ACME Стандартный</b>				
2 3/8 - 6 5/8	4,0	3,373	-	4HACME
<b>Hughes ACME Streamline</b>				
2 3/8 - 5 1/2	4,0	3,373	-	4HACME
<b>P.A.C.</b>				
2 3/8 PAC - 3 1/2 PAC	4,0	1,5	V076	4PAC
<b>Macaroni</b>				
MT, AMT, AMMT	6,0	1,5	V055	6API558

## Резьбовые соединения

Соединение



Типоразмер пластины



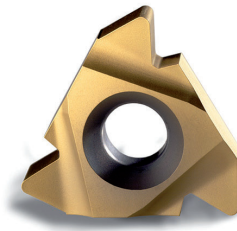
Соединение	API код	Шаг TPI	TGTPF Дюймовую	L мм	IC мм	PDX мм	PDY мм
6API558	V055	6,0	1,5	22,0	12 700	2,5	2,0
5API404	V040	5,0	3,0	22,0	12 700	2,5	2,0
5API404	V040	5,0	3,0	27,5	15 875	3,2	2,2
4API386	V038R	4,0	2,0	22,0	12 700	2,5	1,9
4API386	V038R	4,0	2,0	27,5	15 875	3,2	2,2
4API384	V038R	4,0	3,0	27,5	15 875	3,2	2,2
4API506	V050	4,0	2,0	27,5	15 875	3,2	2,2
4API504	V050	4,0	3,0	27,5	15 875	3,2	2,2
6HEF	—	6,0	2,0	22,0	12 700	2,5	2,0
4PAC	V076	4,0	1,5	27,5	15 875	3,2	2,2
3,5H906	90V050	3,5	2,0	27,5	15 875	3,2	2,2
3,5H904	90V050	3,5	3,0	27,5	15 875	3,2	2,2
3H90	90V050	3,0	1,25	27,5	15 875	3,2	2,2
4HACME	—	4,0	3,373	27,5	15 875	3,2	2,2

## Профиль резьбы

профиль	TPI	TGTPF	R/F <sub>r</sub> мм (Дюймовые)	F <sub>c</sub> мм (Дюймовые)	r <sub>1</sub> мм (Дюймовые)	r <sub>2</sub> мм (Дюймовые)	API код	Snap-Tap® код
	5.0	3.0	0,508 (0.200)	1,016 (0.0400)	0,381 (0.0150)	–	V040	5API404
	4.0	2.0	0,965 (0.0380)	1,651 (0.0650)	0,381 (0.0150)	–	V038R	4API386
	4.0	3.0	0,965 (0.0380)	1,651 (0.0650)	0,381 (0.0150)	–	V038R	4API384
	4.0	2.0	0,635 (0.0250)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	–	V050	4API506
	4.0	3.0	0,635 (0.0250)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	–	V050	4API504
	6.0	1.5	1,194 (0.0470)	1,397 (0.0550)	0,381 (0.0150)	0,381 (0.0150)	V055	6API558
	6.0	2.0	0,559 (0.0220)	0,813 (0.0320)	0,381 (0.0150)	0,381 (0.0150)	–	6HEF
	4.0	1.5	1,702 (0.0670)	1,930 (0.0760)	0,381 (0.0150)	0,381 (0.0150)	V076	4PAC
	3.5	2.0	0,864 (0.0340)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	0,762	90V050	3,5H906
	3.5	3.0	0,864 (0.0340)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	0,762	90V050	3,5H904
	3.0	1.25	1,727 (0.0680)	2,134 (0.0840)	0,381 (0.0150)	0,762	90V050	3H90
	4.0	3.373	2,253 (0.0887)	2,388 (0.0940)	0,787 (0.0310)	0,787 (0.0310)	–	4HACME

## Нарезание резьбы для компонентов нефтегазового оборудования

Seco Snap-Tap® — обеспечение качества

**1. Контроль качества материала основы**

Контроль Hc, MM и пористости.  
Измерено в соответствии с SPM.  
Значения хранятся в базе данных.

**4. Контроль размеров после шлифовки**

Профиль и радиус.  
Измерено в соответствии с SPM.

**7. Контроль готовой продукции**

Визуальная проверка.  
Выборка в соответствии с AQL.

**2. Контроль размеров после спекания**

Измерения IC и толщины пластины.  
Измерено в соответствии с SPM.  
Значения хранятся в базе данных.

**5. Измерение кромки**

Проверка радиуса режущей кромки во время хонингования.  
Измерено в соответствии с SPM.  
Значения хранятся в базе данных.

**8. Система контроля качества продукции**

SGS (SPM1) — Предписания по контролю качества.  
LS — Инструкции для производства.  
Seco Act — Комплекс превентивных мер и корректирующих действий.  
Утверждено в соответствии со стандартами ISO 9001 и 14001.

**3. Контроль размеров после шлифовки дна**

Толщина пластины и высота режущей кромки.  
Плоскостность.  
Измерено в соответствии с SPM.

**6. Измерение покрытия**

Покрытие, проверка толщины и адгезии.  
Измерено в соответствии с SPM.  
Значения хранятся в базе данных.

**9. Аббревиатуры**

LS — Local management Systems — содержит описание локальных процессов, производственных процедур и инструкций.  
SGS — Seco Global Standards — содержит инструкции и предписания, общие для всех подразделений Seco.  
SPM — Seco Production Manual — Часть SGS, которая содержит инструкции и предписания для обеспечения качества выпускаемой продукции Seco.  
AQL — Допустимый уровень качества (Mil-std).  
MM — Состав смеси для производства твердого сплава.  
HC — Коэрцитивность, описывает размер зерна.

## Нарезание резьбы для компонентов нефтегазового оборудования

Контроль качества - гребенки Seco



### 1. Контроль качества материала основы

Контроль Hc, MM и пористости.  
Измерено в соответствии с SPM.  
Значения хранятся в базе данных.

### 2. Контроль размеров после шлифовки верхних и нижних поверхностей

Толщина пластины.  
Шероховатость Ra.  
Плоскостность.  
Измерено в соответствии с SPM.

### 3. Контроль после периферийной шлифовки

Оптическое измерение.  
Значения хранятся в базе данных.

### 4. Контроль размеров после шлифовки

Профиль и радиус.  
Измерено в соответствии с SPM.

### 5. Измерение кромки

Проверка радиуса режущей кромки во время хонингования.  
Измерено в соответствии с SPM.  
Значения хранятся в базе данных.

### 6. Измерение покрытия

Покрытие (PVD), проверка толщины и адгезии.  
Измерено в соответствии с SPM.  
Значения хранятся в базе данных.

### 7. Измерение высоты

Оптическое измерение высоты.  
Графическое представление результатов.  
Сортировка и обозначение в соответствии с классификацией по высоте.

### 8. Контроль готовой продукции

Проверка кромки 100%.  
Проверка профиля по допускам, выборка в соответствии с AQL.

### 9. Прослеживаемость

Образцы продукции из каждой партии хранятся для возможных исследований в будущем.  
Хранение в течение 5 лет с даты производства.  
Вся готовая продукция имеет соответствующую маркировку.

### 10. Чертежи верхнего слоя

Калибровка принтера выполняется ежемесячно с помощью стеклянной линейки.  
Главный чертеж хранится в соответствии с SPM.

### 11. Система контроля качества продукции

SGS (SPM1) — Предписания по контролю качества.  
LS — Инструкции для производства.  
Seco Act — Комплекс превентивных мер и корректирующих действий.  
Утверждено в соответствии со стандартами ISO 9001 и 14001.

### 12. Аббревиатуры

LS — Local management Systems — содержит описание локальных процессов, производственных процедур и инструкций.  
SGS — Seco Global Standards — содержит инструкции и предписания, общие для всех подразделений Seco.  
SPM — Seco Production Manual — Часть SGS, которая содержит инструкции и предписания для обеспечения качества выпускаемой продукции Seco.  
AQL — Допустимый уровень качества (Mil-std).  
MM — Состав смеси для производства твердого сплава.  
HC — Коэрцитивность, описывает размер зерна.



## Обозначения по ISO

Обозначение ISO	Пояснение
AN	Задний угол, основной
B	Ширина хвостовика
BAWS	Боковой угол корпуса заготовки
BD	Диаметр корпуса
BLQ	Качество балансировки
CDRX	Максимальная радиальная глубина резания
CDX	Максимальная глубина резания
CDXI	Максимальная глубина резания, пластина
CDXSH	Максимальная глубина резания, хвостовик
CF	Фаска
CNT	Типоразмер отверстия под СОЖ
CP	Давление СОЖ
CTMS	Диаметр патрона
CTWS	Диаметр патрона
CUTDIA	Максимальный диаметр крепления заготовки
CW	Ширина резания
D1	Диаметр крепежного отверстия
DCB	Диаметр соединительного отверстия
DCB1	Диаметр соединительного отверстия 1
DCB2	Диаметр соединительного отверстия 2
DCINN	Внутренний диаметр обработки
DCINN2	Внутренний диаметр обработки 2
DCINN3	Внутренний диаметр обработки 3
DCP	data chip provision
DCSFMS	Диаметр контактной поверхности со стороны машины
DF	Диаметр фланца
DIX	Максимальный соединительный диаметр
DMM	Диаметр хвостовика
EPSR	Угол при вершине
GAMO	Передний угол
H	Высота хвостовика
HF	Функциональная высота
HRY	Относительное расстояние
IC	Диаметр вписанной окружности
INPLM	Минимальный диаметр предварительного отверстия
INPLX	Диаметр предварительного отверстия
INSD	Диаметр пластины
INSL	Длина пластины
KCHL	Фаска - левосторонние
KCHR	Фаска - правосторонние
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона
LB1	Длина корпуса 1
LB2	Длина корпуса 2
LCOG	Расстояние до центра тяжести
LF	Функциональная длина
LF2	Функциональная длина 2
LFS	Функциональная длина, дополнительная
LH	Длина головки
LH2	Длина головки 2
LIG	Длина пластины
LPR	Длина вылета

## Обозначения по ISO

Обозначение ISO	Пояснение
LS	Длина хвостовика
LSC	Глубина крепления
LU	Полезная длина
OAH	Общая длина
OAL	Общая длина
OAW	Общая ширина
PDX	Расстояние профиля ex
PSIRL	Угол кромки – левосторонние
PSIRR	Угол кромки - правосторонние
RADH	Высота корпуса
RADW	Ширина корпуса
RE	Радиус угла
RETL	Радиус - левосторонние
RETR	Радиус - правосторонние
RPMX	Максимальная скорость вращения
S	Толщина пластины
TDZ	Размер диаметра резьбы
TPI	Витки резьбы на дюйм
W1	Ширина пластины
WF	Функциональная ширина
WF2	Функциональная ширина 2
WFS	Функциональная ширина, дополнительная

## Jetstream Tooling® — Введение

Seco Jetstream Tooling® — революционное решение проблемы точной подачи СОЖ в зону резания.

Концентрированный поток СОЖ под высоким давлением направлен точно на режущую кромку.

Поток СОЖ удаляет стружку с передней поверхности, увеличивая срок службы и улучшая стружкообразование. Это позволяет работать на повышенных режимах резания.

Эффективность данной системы многократно доказана практически на всех группах материалов с различным давлением СОЖ.

Новые державки Seco Jetstream Tooling® Duo позволяют подавать поток СОЖ как на переднюю, так и на заднюю поверхность, что повышает стойкость и улучшает стружкообразование.

Seco является поставщиком решений с Jetstream Tooling® для токарной обработки пластинами ISO и операций обработки канавок уже много лет. Теперь система Jetstream Tooling® также совместима с державками для точения резьбы Snap-Tap®.

Подача СОЖ может осуществляться как через внешний канал, трубки поставляются в комплекте с державкой, либо при помощи нового соединения JETI.

В случае расточного инструмента СОЖ применяется внутренняя подача СОЖ.

Для операций расточки также применяются держатели Steadyline®, обозначение GL-. Больше информации по Steadyline доступно® в каталоге MN Turning (Токарная обработка).

Державки с квадратными хвостовиками для наружного точения используют технологию Duo. Однако также имеется опция подачи СОЖ через соединение JETI.

Система JETI — это компактный узел для подачи СОЖ. Он позволяет не использовать массивные внешние трубки, которые ограничивают движение инструмента. Отверстие подачи СОЖ, расположенное под держателем квадратного хвостовика, позволяет направлять СОЖ на режущую кромку от инструментального блока.

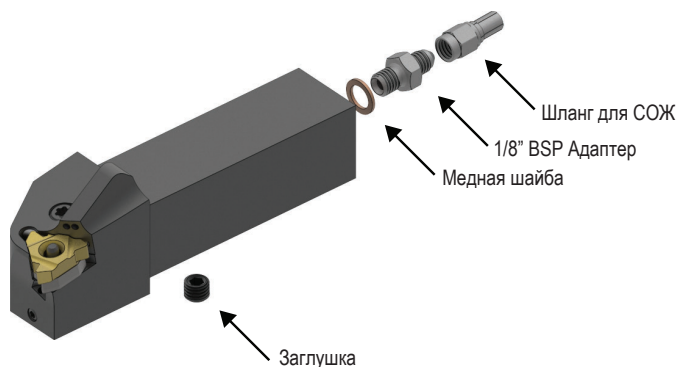


## Jetstream Tooling® — Инструкции по сборке

### Описание деталей

В целях безопасности Jetstream Tooling® следует использовать только при полностью закрытой дверце станка в соответствии с общими правилами техники безопасности.

Убедитесь, что шланг СОЖ правильно установлен. На неиспользуемое отверстие подачи СОЖ должна быть установлена заглушка. Необходимо соблюдать максимальное безопасное рабочее давление, указанное ниже.

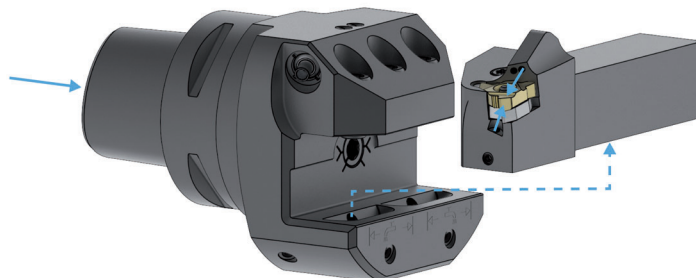


Комплектующие см. на след. стр.

### JETI - инструкция по сборке




Для использования всех преимуществ держателей JETI используйте базовый держатель JETI. Максимальное давление СОЖ при использовании данной опции 150 бар.

Примечание: Неиспользуемое отверстие для СОЖ необходимо закрывать заглушкой.













## Принадлежности и запасные части

Шланги, номер детали для заказа, включает комплектующие

Тип соединения	Обозначение	Длина мм (Дюймовые)
Прямой фитинг 	JET-HOSE150SS	150 (5,906)
	JET-HOSE200SS	200 (7,874)
	JET-HOSE250SS	250 (9,843)
	JET-HOSE300SS	300 (11,811)
“Банджо” фитинг 	JET-HOSE150BS	150 (5,906)
	JET-HOSE200BS	200 (7,874)
	JET-HOSE250BS	250 (9,843)
	JET-HOSE300BS	300 (11,811)
“Банджо к банджо” фитинг 	JET-HOSE150BB	150 (5,906)
	JET-HOSE200BB	200 (7,874)
	JET-HOSE250BB	250 (9,843)
	JET-HOSE300BB	300 (11,811)

Все шланги рассчитаны на макс. уровень давления 275 бар (3990 фунтов/кв. дюйм).

### Комплектующие, части входящие в комплект поставки

Обозначение	...	...SS	...BS	...BB
JET-CFP1/8BSP		■	■	■
JET-CBP15		■	■	■
JET-AD1/8BSP		■	■	
JET-ADM10		■		
JET-BBM10			■	■
JET-BB1/8BSP			■	■
JET-C1/4-1/8BSP			■	■
JET-P1/8-5mm		■	■	■
JET-WM10*		■	■	■
JET-ORING10X1/**		■	■	■

2 шт., кроме \*20 шт.

\*\*Не использовать вместе с индуктором  
Инструкции по установке см. на стр. 52



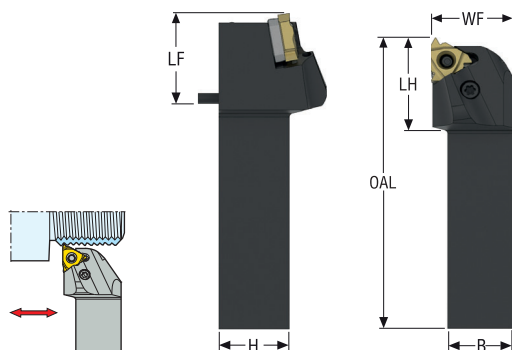
## Точение резьбы – державки

Держатели, изготовленные для использования с пластинами Snap-Tap<sup>®</sup>, обеспечивают высокую прочность соединения, увеличивая срок службы инструмента и повышая точность. В них применяется система фиксации пластины Anti-Twist, в которой есть цельный твердосплавный штифт, расположенный в задней части гнезда. Он препятствует деформации и смещению пластины в процессе обработки.

- Держатели Anti-Twist
- Зажим D-типа надежно притягивает и удерживает пластину в гнезде

## Jetstream Tooling® – Державки, наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170
- CP\* Макс. давление СОЖ (бар) при использовании шлангов либо адаптера

Обозначение	Артикул	H	B	LF	OAL	WF	LH	Вес	CP	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	bar	
PER2020X16QHDJETI	03007228	20,0	20,0	27,0	91,0	25,0	30,0	0,5	275,0	16
PEL2020X16QHDJETI	03007229	20,0	20,0	27,0	91,0	25,0	30,0	0,4	275,0	16
PER2525X16QHDJETI	03007230	25,0	25,0	27,0	111,0	32,0	30,0	0,6	275,0	16
PEL2525X16QHDJETI	03007231	25,0	25,0	27,0	111,0	32,0	30,0	0,7	275,0	16
PER2525X22QHDJETI	03007241	25,0	25,0	41,0	125,0	32,0	44,0	0,7	275,0	22
PER2525X27QHDJETI	03007246	25,0	25,0	41,0	125,0	32,0	44,0	0,7	275,0	27

### Комплектующие

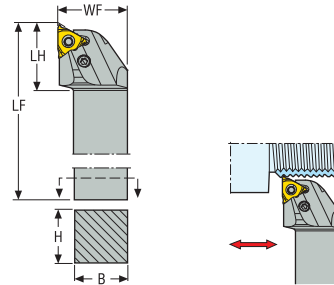
Для держателя	Рычаг	Подкладная пластина (S)	Винт рычага	Ключ	Штифт подкладной пластины
...16QHD...	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
...22QHD...	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
...27QHD...	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Втулка
...16QHD...	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-	P6SS4X8
...22QHD...	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5	P6SS4X8
...27QHD...	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	-	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5	P6SS4X8

## Jetstream Tooling® – Державки, наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170
- CP\* Макс. давление СОЖ (бар) при использовании шлангов либо адаптера

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	Вес	CP	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты	psi	
PER075516QHDJET	03007234	0.750	0.750	5.000	0.970	1.181	0.880	10.827	16
PEL075516QHDJET	03007235	0.750	0.750	5.000	0.970	1.181	1.540	10.827	16
PER100616QHDJET	03007236	1.000	1.000	6.000	1.250	1.181	1.980	10.827	16
PEL100616QHDJET	03007237	1.000	1.000	6.000	1.250	1.181	1.980	10.827	16
PER125616QHDJET	03007238	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	2.870	10.827	16
PEL125616QHDJET	03007240	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	2.870	10.827	16
PER100622QHDJET	03007244	1.000	1.000	6.000	1.250	1.732	1.980	10.827	22
PER125622QHDJET	03007245	1.250	1.250	6.000	1.500	1.732	2.870	10.827	22
PER100627QHDJET	03007249	1.000	1.000	6.000	1.250	1.732	1.980	10.827	27
PER125627QHDJET	03007250	1.250	1.250	6.000	1.500	1.732	1.980	10.827	27

### Комплекующие

Для держателя	Рычаг	Подкладная пластина (S)	Винт рычага	Ключ	Штифт подкладной пластины
..16QHJET	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
..22QHJET	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
..27QHJET	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Втулка
..16QHJET	MXA16-1	GXA16-0	–	–	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	–	–	–	–	P6SS4X8
..22QHJET	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5	–	P6SS4X8
..27QHJET	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	–	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5	–	P6SS4X8

Точение резьбы

MDT

Mini-Start™

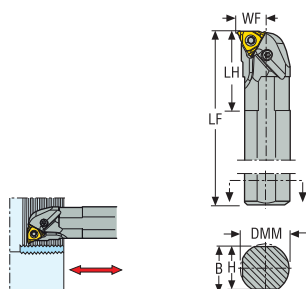
Резьбофрезы и метчики

Приложение




# Jetstream Tooling® – Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 167
- CP\* Макс. давление СОЖ (бар) при использовании шлангов либо адаптера

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	DCINN	DMM	Вес	CP	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	bar	
PNR0020P16AHDJET	03006930	19,0	18,0	171,0	13,8	42,0	24,0	20,0	0,5	275,0	16
PNL0020P16AHDJET	03006931	19,0	18,0	171,0	13,8	42,0	24,0	20,0	0,5	275,0	16
PNR0025R16AHDJET	03006932	24,0	23,0	200,0	16,3	42,0	29,0	25,0	0,7	275,0	16
PNL0025R16AHDJET	03006933	24,0	23,0	200,0	16,3	42,0	29,0	25,0	0,6	275,0	16
PNR0032S16AHDJET	03006934	30,0	31,0	250,0	19,8	42,0	36,0	32,0	1,2	275,0	16
PNL0032S16AHDJET	03006935	30,0	31,0	250,0	19,8	42,0	36,0	32,0	1,5	275,0	16
PNR0040T16AHDJET	03006936	38,5	37,0	300,0	23,8	45,0	44,0	40,0	2,2	275,0	16
PNR0050U16AHDJET	03006937	47,0	48,5	350,0	28,8	52,0	54,0	50,0	3,2	275,0	16
PNR0025R22AHDJET	03006945	23,0	24,0	200,0	17,8	42,0	30,0	25,0	0,7	275,0	22
PNL0025R22AHDJET	03006946	23,0	24,0	200,0	17,8	42,0	30,0	25,0	1,2	275,0	22
PNR0032S22AHDJET	03006947	30,0	31,0	250,0	21,3	42,0	38,0	32,0	1,5	275,0	22
PNL0032S22AHDJET	03006948	30,0	31,0	250,0	21,3	42,0	38,0	32,0	1,5	275,0	22
PNR0040T22AHDJET	03006949	37,0	38,5	300,0	25,3	42,0	46,0	40,0	2,9	275,0	22
PNL0040T22AHDJET	03006950	37,0	38,5	300,0	25,3	42,0	46,0	40,0	2,7	275,0	22
PNR0050U22AHDJET	03006951	47,0	48,5	350,0	30,3	48,0	56,0	50,0	3,3	275,0	22
PNR0040T27AHDJET	03006955	37,0	38,5	300,0	26,8	62,0	48,0	40,0	2,8	275,0	27
PNR0050U27AHDJET	03006956	47,0	48,5	350,0	31,8	62,0	58,0	50,0	4,3	275,0	27
PNR0063V27AHDJET	03006957	60,0	61,5	400,0	38,3	62,0	70,0	63,0	10,0	275,0	27

## Комплектующие

Для держателя	Рычаг	Подкладная пластина (S)	Винт рычага	Ключ	Штифт подкладной пластины
...20...	PP3712	GXA16-1	LS0610-T15P	T15P-7	AC4625
...25/32/40/50...	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
...22...	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
...27...	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)
...20...	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
...25/32/40/50...	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
...22...	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5
...27...	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	-	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5

Точение резьбы

MDT

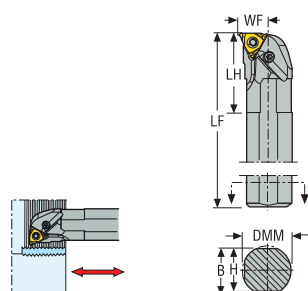
Mini-Statit™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

# Jetstream Tooling® – Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 167
- CP\* Макс. давление СОЖ (бар) при использовании шлангов либо адаптера

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	DCINN	DMM	Вес	CP	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты	psi	
PNR00075716AHDJET	03006939	0.700	0.650	7.000	0.520	1.654	0.950	0.750	1.540	10.827	16
PNL00075716AHDJET	03006940	0.700	0.650	7.000	0.520	1.654	0.950	0.750	1.100	10.827	16
PNR00100816AHDJET	03006941	0.951	0.902	8.000	0.650	1.654	1.150	1.000	1.320	10.827	16
PNL00100816AHDJET	03006942	0.951	0.902	8.000	0.650	1.654	1.150	1.000	1.540	10.827	16
PNR001251016AHDJET	03006943	1.200	1.150	10.000	0.780	1.654	1.404	1.250	1.540	10.827	16
PNR001501216AHDJET	03006944	1.339	1.419	12.000	0.900	1.654	1.700	1.500	5.290	10.827	16
PNR00100822AHDJET	03006952	0.902	0.951	8.000	0.710	1.654	1.181	1.000	1.980	10.827	22
PNR001251022AHDJET	03006953	1.200	1.150	10.000	0.840	1.654	1.500	1.250	1.320	10.827	22
PNR001501222AHDJET	03006954	1.339	1.419	12.000	0.970	1.654	1.800	1.500	5.290	10.827	22
PNR001501227AHDJET	03006958	1.339	1.419	12.000	1.020	2.441	1.890	1.500	5.290	10.827	27

## Комплектующие

Для держателя	Рычаг	Подкладная пластина (S)	Винт рычага	Ключ	Штифт подкладной пластины
PNR/L000757..	PP3712	GXA16-1	LS0610-T15P	T15P-7	AC4625
..16AHDJET	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
..22AHDJET	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
..27AHDJET	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

## Доп. части

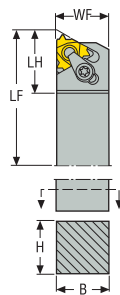
Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)
PNR/L000757..	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
..16AHDJET	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
..22AHDJET	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5
..27AHDJET	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	-	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5

## Державки, наружные

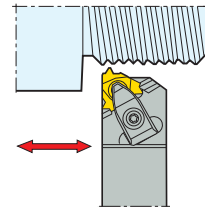
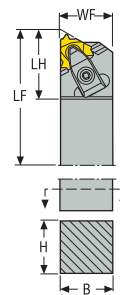
Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



CER/L



CER/L..HD



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 164

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CER1616H16	02454783	16,0	16,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CER2020K16HD	02475454	20,0	20,0	125,0	20,0	32,0	0,4	16
CER2525M16HD	02457882	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	0,8	16
CER4040R16HD	02853574	40,0	40,0	200,0	40,0	37,0	2,5	16
CEL1616H16	02454781	16,0	16,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CEL2020K16HD	02475482	20,0	20,0	125,0	20,0	32,0	0,4	16
CEL2525M16HD	02457885	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	0,8	16
CER2525M22HD	02457888	25,0	25,0	150,0	25,0	38,0	0,8	22
CER4040R22HD	02853575	40,0	40,0	200,0	40,0	42,0	2,5	22
CEL2525M22HD	02457890	25,0	25,0	150,0	25,0	38,0	0,8	22
CER4040R27HD	02853576	40,0	40,0	200,0	40,0	48,0	2,5	27

### Комплекующие

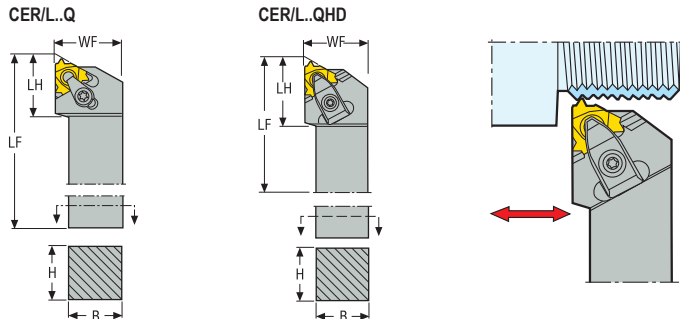
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
...16	—	T15P-2	CSP16-T15P	—	GX16-1	CS3507-T09P	—
...16HD	CHD16	T15P-7	—	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	CHD22	T20P-7L	—	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27HD	CHD27	T20P-7L	—	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
...16	MX16-1	GX16-0	—	—	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	—	—	—	—	T09P-2
...16HD	MX16-1	GX16-0	—	—	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	—	—	—	—	T09P-2
...22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	—	T15P-2
...27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	—	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	—	T15P-2

## Державки, наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 164

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		
CER03753-16Q	00072538	0.375	0.375	3.000	0.375	0.900	0.440	16ER...
CER06254-16Q	00072498	0.625	0.625	4.000	0.750	0.900	0.660	16ER...
CEL06254-16Q	00072544	0.625	0.625	4.000	0.750	0.900	0.660	16EL...
CER0504-16Q	00072524	0.500	0.500	4.000	0.625	0.900	0.440	16ER...
CEL0504-16Q	00072466	0.500	0.500	4.000	0.625	0.900	0.440	16ER...
CEL0755-16HD	02483997	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	1.100	16EL...
CER0755-16HD	02483996	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	0.880	16ER...
CER1006-16QHD	02462821	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.980	16ER...
CEL1006-16QHD	02462852	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.980	16EL...
CER1256-16QHD	02462823	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	3.090	16ER...
CEL1256-16QHD	02462853	1.250	1.250	6.000	1.500	1.100	3.090	16EL...
CER1506-16QHD	02462825	1.500	1.500	6.000	1.750	1.100	3.970	16ER...

### Комплектующие

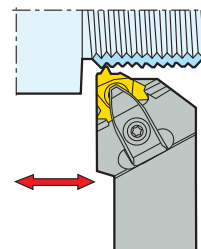
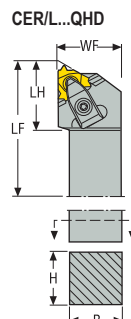
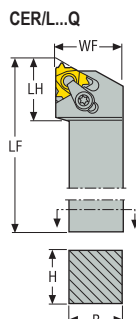
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
CER/L 3753..0504..	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
CER 06254..	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
CEL 06254..	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
CER/L 0755..1006..	CHD16	T15P-7	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CER/L 1256..1506..	CHD16	T15P-7	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (K)	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
CER/L 3753..0504..	–	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CER 06254..	GX16-2	MX16-1	GX16-0	–	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CEL 06254..	–	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CER/L 0755..1006..	–	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CER/L 1256..1506..	–	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2

## Державки, наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®
















- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 164

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CER1212H16Q	75025274	12,0	12,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CER1616H16Q	75025276	16,0	16,0	100,0	20,0	22,0	0,2	16
CER2020K16QHD	02475493	20,0	20,0	125,0	25,0	32,0	0,5	16
CER2525M16QHD	00016769	25,0	25,0	150,0	32,0	32,0	0,8	16
CER3225P16QHD	00016771	32,0	25,0	170,0	32,0	32,0	1,1	16
CER3232P16QHD	00016776	32,0	32,0	170,0	40,0	32,0	1,4	16
CEL1212H16Q	75025275	12,0	12,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CEL1616H16Q	75025277	16,0	16,0	100,0	20,0	22,0	0,2	16
CEL2020K16QHD	02475514	20,0	20,0	125,0	25,0	32,0	0,5	16
CEL2525M16QHD	00016766	25,0	25,0	150,0	32,0	32,0	0,8	16
CEL3225P16QHD	00016770	32,0	25,0	170,0	32,0	32,0	1,1	16
CEL3232P16QHD	00016774	32,0	32,0	170,0	40,0	32,0	1,4	16
CER2525M22QHD	00016781	25,0	25,0	150,0	32,0	38,0	0,8	22
CER3225P22QHD	00016783	32,0	25,0	170,0	32,0	38,0	1,2	22
CER3232P22QHD	00016788	32,0	32,0	170,0	40,0	38,0	1,4	22
CEL2525M22QHD	00016777	25,0	25,0	150,0	32,0	38,0	0,8	22
CEL3225P22QHD	00016782	32,0	25,0	170,0	32,0	38,0	1,1	22
CEL3232P22QHD	00016785	32,0	32,0	170,0	40,0	38,0	1,4	22
CER2525M27QHD	00016800	25,0	25,0	150,0	32,0	46,0	0,8	27
CER3225P27QHD	00016857	32,0	25,0	170,0	32,0	46,0	1,2	27
CER3232P27QHD	00016878	32,0	32,0	170,0	40,0	46,0	1,5	27
CEL2525M27QHD	00016791	25,0	25,0	150,0	32,0	46,0	0,8	27
CEL3225P27QHD	00016830	32,0	25,0	170,0	32,0	46,0	1,2	27
CEL3232P27QHD	00016864	32,0	32,0	170,0	40,0	46,0	1,5	27

### Комплекующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
...16Q	—	T15P-2	CSP16-T15P	—	GX16-1	CS3507-T09P	—
...16QHD	CHD16	T15P-7	—	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22QHD	CHD22	T20P-7L	—	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27QHD	CHD27	T20P-7L	—	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
													
...16Q	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...16QHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22QHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27QHD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Точение резьбы

MDT

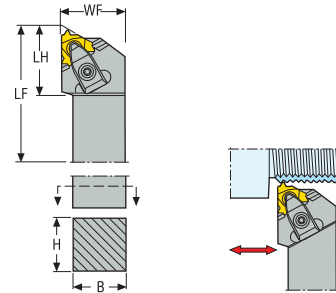
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Державки, наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 164

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	фунты	
CER1005-22QHD	02462826	1.000	1.000	5.000	1.250	1.300	0.220	22ER...
CEL1005-22QHD	02462854	1.000	1.000	5.000	1.250	1.300	1.760	22EL...
CER1006-22QHD	02462827	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	1.980	22ER...
CEL1006-22QHD	02462856	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	2.200	22EL...
CER1256-22QHD	02462829	1.250	1.250	6.000	1.500	1.417	2.870	22ER...
CEL1256-22QHD	02462857	1.250	1.250	6.000	1.500	1.300	3.090	22EL...
CER1506-22QHD	02462831	1.500	1.500	6.000	1.750	1.300	4.190	22ER...

### Комплекующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
CER/L..22..	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
CER/L..22..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2

Точение резьбы

MDT

Mini-Statit™

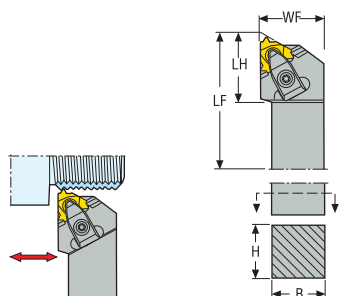
Разбобфрезы и метчики

Приложение



## Державки, наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 164

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты	
CER1006-27QHD	02462835	1.000	1.000	6.000	1.250	1.600	2.200	27ER...
CEL1006-27QHD	02462859	1.000	1.000	6.000	1.250	2.000	2.200	27EL...
CER1256-27QHD	02462837	1.250	1.250	6.000	1.500	1.732	3.090	27ER...
CEL1256-27QHD	02462861	1.250	1.250	6.000	1.500	1.600	2.870	27EL...
CER1506-27QHD	02462839	1.500	1.500	6.000	1.750	1.600	4.190	27ER...
CEL1506-27QHD	02462863	1.500	1.500	6.000	1.750	1.600	4.190	27EL...

### Комплектующие

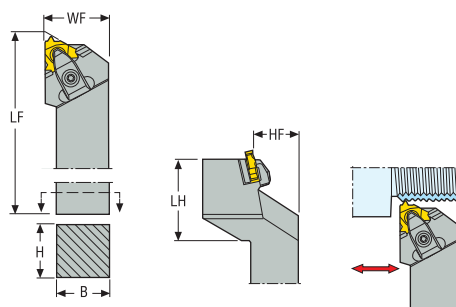
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
CER 1006-27	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CEL 1006-27..	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CER/L 1256-27	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CER 1506-27..	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CEL 1506-27	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
CER 1006-27	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
CEL 1006-27..	MX27-1	VX27-98.5	-	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	VX27-2	T15P-2
CER/L 1256-27	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
CER 1506-27..	MX27-1	VX27-99.5	VX27-2	-	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
CEL 1506-27	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

## Державки, наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 142, 143, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170

Обозначение	Артикул	H	B	LF	HF	WF	LH	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CER2525M16CQHD	02457892	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	45,0	0,9	16
CER3232P16CQHD	02457893	32,0	32,0	170,0	32,0	40,0	45,0	1,5	16
CER2525M22CQHD	02457895	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	50,0	0,9	22
CER3232P22CQHD	02457897	32,0	32,0	170,0	32,0	40,0	50,0	1,5	22

### Комплектующие

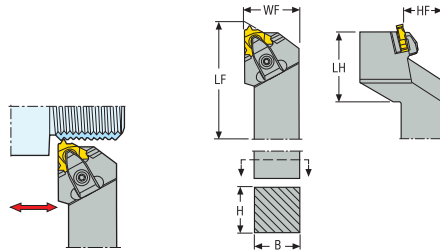
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
..16CQHD						
..22CQHD						

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
..16CQHD								
..22CQHD								

## Державки, наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 142, 143, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	HF	Вес	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты	
CER1006-16CQHD	02467118	1.000	1.000	6.000	1.250	2.000	1.000	1.540	16ER..
CEL1006-16CQHD	02462864	1.000	1.000	6.000	1.250	2.000	1.000	1.540	16EL..
CER1256-16CQHD	02462840	1.250	1.250	6.000	1.250	2.500	1.250	3.090	16ER..
CER1006-22CQHD	02462842	1.000	1.000	6.000	1.250	2.000	1.000	2.200	22ER..
CER1006-27CQHD	02462847	1.000	1.000	6.000	1.250	2.000	1.000	2.200	27ER..

### Комплектующие

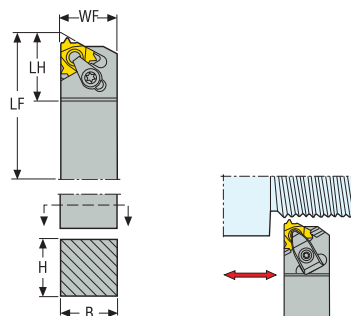
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт	Винт подкл. пластины	Пружина
CER 1006-16..	CND16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912
CEL 1006-16..	CND16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912
CER 1256-16..	CND16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912
..22CQHD	CND22	T20P-7L	L86025-T20P	NX22-1	S7616	CS4009-T15P	-
..27CQHD	CND27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	-	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
CER 1006-16..	MX16-1	GX16-99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	T09P-2
CEL 1006-16..	MX16-1	-	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
CER 1256-16..	MX16-1	-	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
..22CQHD	MX22-1	-	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-	T15P-2
..27CQHD	MX27-1	-	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	-	T15P-2

## Державки, наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 164

Обозначение	Артикул	H <i>Дюймовые</i>	B <i>Дюймовые</i>	LF <i>Дюймовые</i>	WF <i>Дюймовые</i>	LH <i>Дюймовые</i>	Вес фунты	CTWS
CER0505-16Q-S	02508066	0.500	0.500	5.000	0.630	0.840	0.440	16ER..
CER06255-16Q-S	02508068	0.625	0.625	5.000	0.750	0.840	0.880	16ER..

### Комплектующие

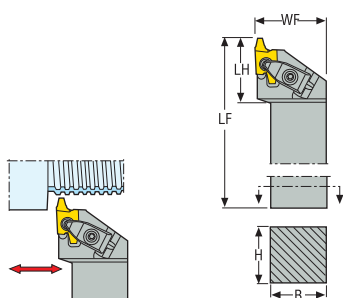
Для держателя	Ключ прижима	Прижим, набор	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины
..16Q-S	T15P-2	CSP16-T15P	GX16-1	CS3507-T09P

### Доп. части


Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
..16Q-S	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2

## Державки, наружные

Держатели для К-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 154, 156, 158

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CER2525M20QHD	02528502	25,0	25,0	150,0	32,0	34,0	0,8	20
CER3225P20QHD	02528504	32,0	25,0	170,0	32,0	34,0	1,1	20
CER3232P20QHD	02528507	32,0	32,0	170,0	40,0	34,0	1,4	20
CER4040R20HD	02853577	40,0	40,0	200,0	42,0	35,0	2,6	20
CEL2525M20QHD	02528503	25,0	25,0	150,0	32,0	34,0	0,8	20
CEL3225P20QHD	02528505	32,0	25,0	170,0	32,0	34,0	1,1	20
CEL3232P20QHD	02528508	32,0	32,0	170,0	40,0	34,0	1,4	20
CER2525M26QHD	02528509	25,0	25,0	150,0	40,0	44,0	0,9	26
CER3225P26QHD	02528512	32,0	25,0	170,0	40,0	44,0	1,2	26
CER3232P26QHD	02528516	32,0	32,0	170,0	40,0	44,0	1,4	26
CER4040R26HD	02853578	40,0	40,0	200,0	42,0	45,0	2,5	26
CEL2525M26QHD	02528511	25,0	25,0	150,0	40,0	44,0	0,9	26
CEL3225P26QHD	02528513	32,0	25,0	170,0	40,0	44,0	1,2	26
CEL3232P26QHD	02528517	32,0	32,0	170,0	40,0	44,0	1,4	26

### Комплектующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина (К)	Винт подкл. пластины	Пружина
..20						
..20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616
..26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

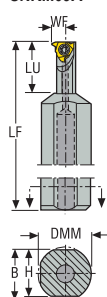
Для держателя	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Ключ винта подкладной пластины
..20							
..20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2
..26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

## Державки, внутренние

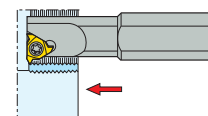
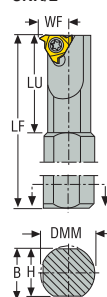
Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



SNR...09A



SNR/L



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LU	DCINN	DCINN2	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
SNR0020L09A	75069222	18,0	19,0	140,0	5,1	20,0	10,2	–	0,3	09
SNR0010H11	75029184	–	9,5	100,0	7,5	–	13,0	11,0	0,1	11
SNR0010K11	75025251	14,0	15,5	125,0	6,5	30,0	12,0	11,0	0,2	11
SNR0013L11	75025249	14,0	15,5	140,0	8,0	32,0	15,0	13,0	0,2	11
SNL0010H11	75025415	–	9,5	100,0	7,5	–	13,0	11,0	0,1	11
SNL0010K11	75025250	14,0	15,5	125,0	6,5	30,0	12,0	11,0	0,2	11
SNL0013L11	75025248	14,0	15,5	140,0	8,0	32,0	15,0	13,0	0,2	11
SNR0016M16	75025244	14,0	15,5	150,0	10,3	40,0	19,0	16,0	0,3	16
SNL0016M16	75025243	14,0	15,5	150,0	10,3	40,0	19,0	16,0	0,3	16
SNR0020Q22	75025414	18,0	19,0	180,0	13,0	45,0	24,0	22,0	0,4	22
SNL0020Q22	75025416	18,0	19,0	180,0	13,0	45,0	24,0	22,0	0,4	22

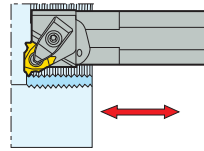
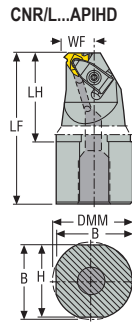
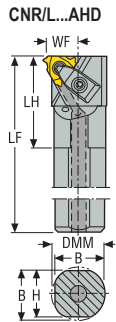
### Комплекующие

Для держателя	Ключ	Винт
...09A	T07P-2	C02205-T07P
...11	T07P-2	C02506-T07P
...16	T15P-2	C03508-T15P
...22	T15P-2	C04011-T15P

DCINN2, модификация. см. страницы 36

## Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Вес	CTWS
		MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	кг	
CNR0020P16AHD	02555888	18,0	19,0	170,0	13,8	41,0	20,0	24,0	–	0,4	16..
CNR0025R16AHD	02555891	23,0	24,0	200,0	16,3	40,0	25,0	29,0	26,0	0,7	16..
CNR0032S16AHD	02555895	30,0	31,0	250,0	19,8	47,0	32,0	36,0	32,0	1,4	16..
CNR0040T16AHD	02555900	37,0	38,5	300,0	23,8	47,0	40,0	44,0	40,0	2,6	16..
CNR0050U16AHD	02555906	47,0	48,5	350,0	28,8	45,0	50,0	54,0	50,0	4,8	16..
CNL0020P16AHD	02555907	18,0	19,0	171,0	11,78	41,0	20,0	24,0	–	0,4	16..
CNL0025R16AHD	02555908	23,0	24,0	171,0	11,78	40,0	25,0	29,0	26,0	0,7	16..
CNL0032S16AHD	02555909	30,0	31,0	250,0	19,8	47,0	32,0	36,0	32,0	1,4	16..
CNL0040T16AHD	02555910	37,0	38,5	300,0	23,8	47,0	40,0	44,0	40,0	2,6	16..
CNR0025R22AHD	02555913	23,0	24,0	200,0	17,8	45,0	25,0	30,0	–	0,7	22..
CNR0032S22AHD	02555919	30,0	31,0	250,0	21,3	46,0	32,0	38,0	32,0	1,5	22..
CNR0040T22AHD	02556097	37,0	38,5	300,0	25,3	53,0	40,0	46,0	40,0	2,6	22..
CNR0050U22AHD	02556101	47,0	48,5	350,0	30,3	51,0	50,0	56,0	50,0	4,8	22..
CNR0063V22AHD	02556102	60,0	61,5	400,0	36,8	56,0	63,0	69,0	63,0	9,0	22..
CNL0025R22AHD	02556104	23,0	24,0	200,0	17,8	45,0	25,0	30,0	–	0,7	22..
CNL0032S22AHD	02556106	30,0	31,0	250,0	21,3	46,0	32,0	38,0	32,0	1,4	22..
CNL0040T22AHD	02556107	37,0	38,5	300,0	25,3	53,0	40,0	46,0	40,0	2,6	22..
CNL0050U22AHD	02556108	47,0	48,5	350,0	30,3	51,0	50,0	56,0	50,0	4,8	22..
CNR0050T22APIHD	02556244	47,0	48,5	300,0	20,5	114,0	50,0	49,0	–	3,7	22..
CNR0063T22APIHD	02817098	60,0	61,5	300,0	22,6	119,0	63,0	50,5	–	5,4	22..
CNL0063T22APIHD	02817100	60,0	61,5	300,0	22,6	119,0	63,0	50,5	–	5,4	22..
CNR0040T27AHD	02556109	37,0	38,5	300,0	26,8	62,0	40,0	48,0	44,0	2,6	27..
CNR0050U27AHD	02556110	47,0	48,5	350,0	31,8	61,0	50,0	58,0	50,0	4,8	27..
CNR0063V27AHD	02556120	60,0	61,5	400,0	38,3	70,0	63,0	70,0	63,0	8,9	27..
CNL0040T27AHD	02556122	37,0	38,5	300,0	26,8	62,0	40,0	48,0	44,0	2,6	27..
CNL0050U27AHD	02556130	47,0	48,5	350,0	31,8	61,0	50,0	58,0	50,0	4,8	27..
CNR0063T27APIHD	02817102	60,0	61,5	300,0	23,1	119,0	63,0	50,5	–	5,6	27..
CNL0063T27APIHD	02817105	60,0	61,5	300,0	23,1	119,0	63,0	50,5	–	5,4	27..

Комплекующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
..P, ..R16AHD	–	T15P-2	CSP16HD-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
..S, ..T, ..U16AHD	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
..R22, ...S22	–	T15P-2	CSP22HD-T15P	–	NX22-1	CS4009-T15P	–
...T22, ...U22, ...V22	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
..27...	CHD27	T20P-7L	–	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
..P, ..R16AHD	MX16-1	GX16-0	–	–	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	–	–	–	T09P-2
..S, ..T, ..U16AHD	MX16-1	GX16-0	–	–	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	–	–	–	T09P-2
..R22, ...S22	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	–	–
...T22, ...U22, ...V22	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2	–
..27...	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	–	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2	–

DCINN2, модификация. см. страницы 36

Точение резьбы

MDT

Mini-Statit™

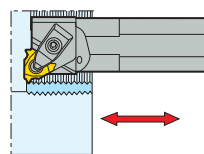
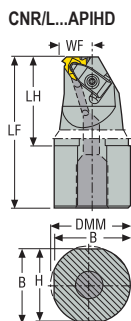
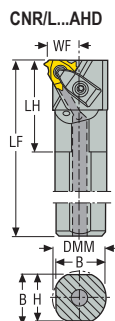
Резьбофрезы и метчики

Приложение



## Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171

Обозначение	Артикул	DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	DCINN2	Вес	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты	
CNR000757-16AHD	02562574	0.750	0.650	0.707	6.693	0.520	1.181	0.950	0.800	0.880	16..
CNL000757-16AHD	02562790	0.750	0.650	0.707	6.693	0.520	1.181	0.950	0.800	0.880	16..
CNR001008-16AHD	02562785	1.000	0.902	0.957	7.874	0.650	2.126	1.150	1.000	1.540	16..
CNL001008-16AHD	02562791	1.000	0.902	0.957	7.874	0.650	2.126	1.150	1.000	1.540	16..
CNR0012510-16AHD	02562786	1.250	1.150	1.209	9.843	0.780	1.811	1.400	1.200	3.090	16..
CNL0012510-16AHD	02562792	1.250	1.150	1.209	9.843	0.780	1.811	1.400	1.200	3.090	16..
CNR0015012-16AHD	02562787	1.500	1.339	1.427	11.811	0.898	1.811	1.700	1.500	5.070	16..
CNL0015012-16AHD	02562793	1.500	1.339	1.427	11.811	0.898	1.811	1.700	1.500	5.070	16..
CNR0017514-16AHD	02562788	1.750	1.591	1.677	13.780	1.028	2.165	2.000	1.800	8.160	16..
CNL0017514-16AHD	02562794	1.750	1.591	1.677	13.780	1.028	2.165	2.000	1.800	8.160	16..
CNR0020014-16AHD	02562789	2.000	1.843	1.929	13.780	1.150	2.244	2.200	2.000	10.800	16..
CNL0020014-16AHD	02562795	2.000	1.843	1.929	13.780	1.150	2.244	2.200	2.000	10.800	16..

### Комплектующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
CNR/L...0757..1008..	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
CNR..2510..	CHD16	T15P-7	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNL..2510..	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR..5012..	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNL..5012..	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR..7514..	CHD16	-	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNL..7514..	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR/L...0014..	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912

Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
CNR/L...0757..1008..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR...2510..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNL...2510..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR...5012..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNL...5012..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	T09P-2
CNR...7514..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNL...7514..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR/L...0014..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2

DCINN2, модификация. см. страницы 36

Точение резьбы

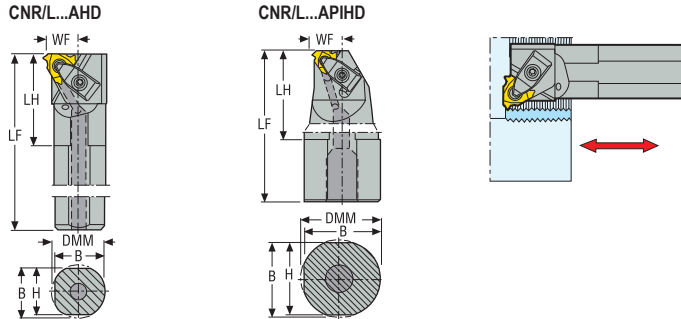
MDT

Mini-Statit™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

Державки, внутренние  
Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171

Обозначение	Артикул	DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	DCINN2	Вес	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты	
CNR001008-22AHD	02562797	1.000	0.902	0.957	7.917	0.709	1.736	1.200	1.000	2.870	22..
CNL001008-22AHD	02562803	1.000	0.902	0.957	7.917	0.709	1.736	1.200	1.000	1.760	22..
CNR0012510-22AHD	02562798	1.250	1.150	1.209	9.843	0.839	2.126	1.500	1.200	3.090	22..
CNL0012510-22AHD	02562804	1.250	1.150	1.209	9.843	0.839	2.126	1.500	1.200	3.090	22..
CNR0015012-22AHD	02562799	1.500	1.339	1.427	11.811	0.969	2.126	1.800	1.800	5.070	22..
CNL0015012-22AHD	02562805	1.500	1.339	1.427	11.811	1.183	2.126	1.800	1.800	5.290	22..
CNR0017514-22AHD	02562800	1.750	1.591	1.677	13.780	1.091	2.126	2.100	1.800	8.160	22..
CNL0017514-22AHD	02562806	1.750	1.591	1.677	13.780	1.091	2.126	2.100	1.800	8.380	22..
CNR0020014-22AHD	02562801	2.000	1.843	1.929	13.780	1.209	2.323	2.300	2.000	11.020	22..
CNL0020014-22AHD	02562807	2.000	1.843	1.929	13.780	1.209	2.323	2.300	2.000	11.020	22..
CNR0025016-22AHD	02562802	2.500	2.343	2.429	15.748	1.457	2.402	2.800	2.500	20.280	22..
CNL0025016-22AHD	02562808	2.500	2.343	2.429	15.748	1.457	2.402	2.800	2.500	20.060	22..
CNR00200T22APIHD	02562815	2.000	1.843	1.929	12.000	0.880	5.000	1.600	-	8.380	22..
CNR00250T22APIHD	02562816	2.500	2.343	2.429	12.000	0.880	5.000	1.600	-	11.900	22..

Комплекующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Ключ для подкладной пластины	Винт подкл. пластины	Пружина
CNR..1008..2510..	-	-	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	T15P-2	CS4009-T15P	-
CNL..1008..2510..	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	-	CS4009-T15P	-
CNR/L..5012..5016..	CHD22	T20P-7L	-	L86025-T20P	NX22-1	-	CS4009-T15P	S7616
CNR..200..250T..	CHD22	T20P-7L	-	L86025-T20P	NX22-1	-	CS4009-T15P	S7616

Доп. части

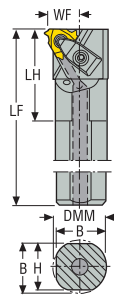
Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
CNR..1008..2510..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-	-
CNL..1008..2510..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-	-
CNR/L..5012..5016..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2	-
CNR..200..250T..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2	-

## Державки, внутренние

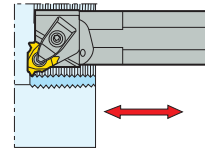
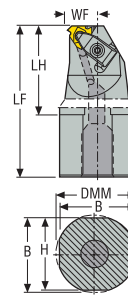
Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



CNR/L...AHD



CNR/L...APIHD



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171

Обозначение	Артикул	DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	DCINN2	Вес	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты	
CNR0015012-27AHD	02562809	1.500	1.339	1.427	11.811	1.020	2.441	1.900	1.500	5.290	27..
CNL0015012-27AHD	02562812	1.500	1.339	1.427	11.811	1.020	2.441	1.900	1.500	5.290	27..
CNR0017514-27AHD	02562810	1.750	1.591	1.677	13.780	1.150	2.402	2.200	1.800	8.380	27..
CNL0017514-27AHD	02562813	1.750	1.591	1.677	13.780	1.150	2.402	2.200	1.800	8.380	27..
CNR0020014-27HD	02790281	2.000	1.843	1.929	13.780	1.346	2.283	2.362	2.000	11.460	27..
CNR0025016-27AHD	02562811	2.500	2.343	2.429	15.748	1.520	2.756	2.900	2.500	20.060	27..
CNL0025016-27AHD	02562814	2.500	2.343	2.429	15.748	1.520	2.756	2.900	2.500	20.280	27..
CNR00200T27APIHD	02562819	2.000	1.843	1.929	12.000	0.900	5.000	1.600	1.600	8.380	27...
CNR00250T27APIHD	02562820	2.500	2.343	2.429	12.000	0.900	5.000	1.600	1.600	12.130	27...

### Комплекующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
CNR/L...15012-25016..	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CNR...200...250T..	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
CNR/L...15012-25016..	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
CNR...200...250T..	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

DCINN2, модификация. см. страницы 36

Точение резьбы

MDT

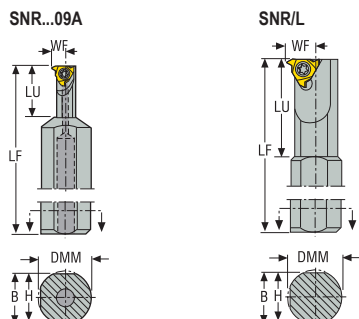
Mini-Start™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171

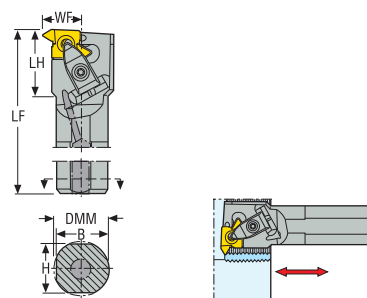
Обозначение	Артикул	DMM	H	B	LF	WF	LU	Вес	CTWS
		<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	фунты	
SNR00075055-09A	00086856	0.750	0.691	0.707	5.500	0.201	–	0.660	09NR..
SNR00037540-11	00072380	0.375	0.336	0.350	4.000	0.285	–	0.220	11NR..
SNL00037540-11	00072403	0.375	0.336	0.350	4.000	0.285	–	0.220	11NL..
SNR00050555-11	00072332	0.625	0.441	0.470	5.500	0.315	1.250	0.660	11NR..
SNL00050555-11	00072405	0.625	0.441	0.470	5.500	0.315	–	0.660	11NL..
SNR00037560-11-H	00072376	0.375	0.336	0.350	6.000	0.285	–	0.440	11NR..
SNR00062560-16	00072374	0.625	0.566	0.587	6.000	0.406	–	0.660	16NR..
SNL00062560-16	00072407	0.625	0.566	0.587	6.000	0.406	–	0.660	16NL..
SNR00062580-16-H	00072330	0.625	0.566	0.587	8.000	0.406	–	1.540	16NR..
SNR0007570-22	00072314	0.750	0.691	0.707	7.000	0.492	–	1.100	22NR..
SNL0007570-22	00072411	0.750	0.691	0.707	7.000	0.492	–	0.880	22NL..
SNR00075010-22-H	00072370	0.750	0.691	0.707	10.000	0.492	–	2.650	22NR..

### Комплектующие

Для держателя	Ключ	Винт
..09	T07P-2	C02205-T07P
..11	T07P-2	C02506-T07P
..16	T15P-2	C03508-T15P
..22	T15P-2	C04011-T15P

## Державки, внутренние

Держатели для К-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 155, 157, 159

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CNR0025R20AHD	02556131	23,0	24,0	200,0	20,5	50,0	25,0	38,0	–	0,7	20
CNR0032S20AHD	02556132	30,0	31,0	250,0	24,0	50,0	32,0	44,0	38,0	1,5	20
CNR0040T20AHD	02556133	37,0	38,5	300,0	28,0	50,0	40,0	51,0	40,0	2,6	20
CNL0025R20AHD	02556134	23,0	24,0	200,0	20,5	50,0	25,0	38,0	–	0,7	20
CNL0032S20AHD	02556135	30,0	31,0	250,0	24,0	50,0	32,0	44,0	38,0	1,4	20
CNR0032S26AHD	02556136	30,0	31,0	250,0	27,0	61,0	32,0	50,0	50,0	1,5	26
CNR0040T26AHD	02556137	37,0	38,5	300,0	31,0	60,0	40,0	55,0	50,0	2,6	26
CNR0050U26AHD	02556138	47,0	48,5	350,0	36,0	62,0	50,0	65,0	–	4,8	26
CNR0063V26AHD	02556139	60,0	61,5	400,0	42,5	64,0	63,0	80,0	63,0	8,9	26
CNL0040T26AHD	02556140	37,0	38,5	300,0	31,0	60,0	40,0	55,0	50,0	2,6	26

### Комплектующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина (К)	Винт подкл. пластины	Пружина
..20	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..26	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

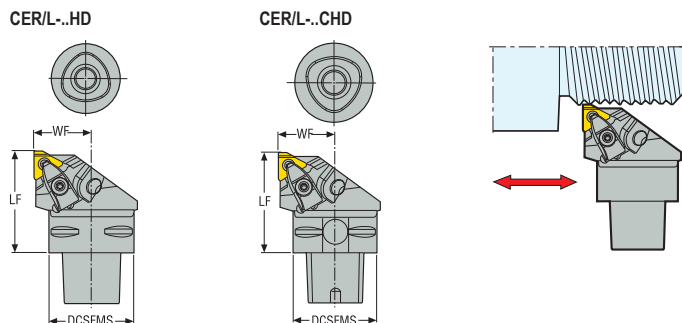
### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Ключ винта подкладной пластины
..20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

DCINN2, модификация. см. страницы 36

## Seco-Carpto™ – Державки, наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170

Обозначение	Артикул	DCSFMS		WF		Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		
C4-CER-27050-16HD	02484547	40,0 1.575	50,0 1.063	27,0 1.063	0,5 1.100	16..	
C4-CEL-27050-16HD	02484655	40,0 1.575	50,0 1.063	27,0 1.063	0,5 1.100	16..	
C4-CER-27050-22HD	02484649	40,0 1.575	50,0 1.063	27,0 1.063	0,5 1.100	22..	
C4-CEL-27050-22HD	02484656	40,0 1.575	50,0 1.063	27,0 1.063	0,5 1.100	22..	
C5-CER-35060-16HD	02484650	50,0 1.969	60,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	16..	
C5-CEL-35060-16HD	02484657	50,0 1.969	60,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	16..	
C5-CER-35060-22HD	02484652	50,0 1.969	60,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	22..	
C5-CEL-35060-22HD	02484658	50,0 1.969	60,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	22..	
C5-CER-35060-27HD	02844418	50,0 1.969	60,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	27..	
C5-CEL-35060-27HD	02844420	50,0 1.969	60,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	27..	
C6-CER-45065-16HD	02484653	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	16..	
C6-CEL-45065-16HD	02484661	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	16..	
C6-CER-45065-22HD	02484654	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	22..	
C6-CEL-45065-22HD	02484663	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	22..	
C6-CER-45065-27HD	02484848	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	27..	
C6-CEL-45065-27HD	02484860	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	27..	

Комплекующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Сопло	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
...16HD	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	CN16	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27HD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	VX27-1	C05012-T15P	S7616
...45065-27HD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
...16HD			–	–						–	–	–	–	T09P-2
...22HD														T15P-2
...27HD				–										T15P-7
...45065-27HD				–										T15P-2

Точение резьбы

MDT

Mini-Statit™

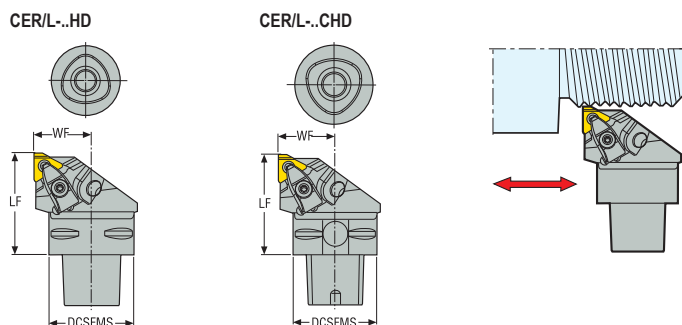
Резьбофрезы и метчики

Приложение



## Seco-Carpto™ – Державки, наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160

Обозначение	Артикул	DCSFMS	LF	WF	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		
C4-CER-27050-16CHD	02484668	40,0 1.575	50,0 1.063	27,0 1.063	0,5 1.100	16
C4-CEL-27050-16CHD	02484795	40,0 1.575	50,0 1.063	27,0 1.063	0,5 1.100	16
C5-CER-35060-16CHD	02484784	50,0 1.969	60,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	16
C5-CEL-35060-16CHD	02484802	50,0 1.969	60,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	16
C6-CER-45065-16CHD	02484786	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	16
C6-CEL-45065-16CHD	02484843	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	16
C4-CER-27050-22CHD	02484775	40,0 1.575	50,0 1.063	27,0 1.063	0,5 1.100	22
C4-CEL-27050-22CHD	02484800	40,0 1.575	50,0 1.063	27,0 1.063	0,5 1.100	22
C5-CER-35060-22CHD	02484785	50,0 1.969	60,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	22
C5-CEL-35060-22CHD	02484804	50,0 1.969	60,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	22
C6-CER-45065-22CHD	02484790	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	22
C6-CEL-45065-22CHD	02484845	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	22
C6-CER-45065-27CHD	02484854	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	27
C6-CEL-45065-27CHD	02484862	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	27

### Комплектующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Сопло	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
...16CHD	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	CN16	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22CHD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27CHD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
...16CHD	MX16-1	GX16-0	–	–	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	–	–	–	T09P-2
...22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	–	T15P-2
...27CHD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	–	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	–	T15P-2

Точение резьбы

MDT

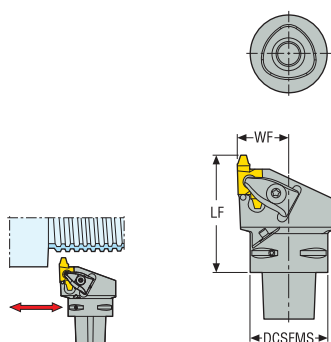
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Seco-Carto™ – Державки, наружные

Держатели для К-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125-128, 154, 156, 158

Обозначение	Артикул	DCSFMS	LF	WF	Вес кг фунты	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		
C4-CER-27060-20HD	02853589	40,0 1.575	60,0 1.063	27,0 1.063	0,6 1.320	20..
C4-CER-27065-26HD	02853590	40,0 1.575	65,0 1.063	27,0 1.063	0,6 1.320	26..
C5-CER-35060-20HD	02853591	50,0 1.969	60,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	20..
C5-CER-35065-26HD	02790776	50,0 1.969	65,0 1.378	35,0 1.378	0,8 1.760	26..
C6-CER-45065-20HD	02853587	63,0 2.480	65,0 1.772	45,0 1.772	1,3 2.870	20..
C6-CER-45070-26HD	02853595	63,0 2.480	70,0 1.772	45,0 1.772	1,5 3.310	26..

### Комплектующие

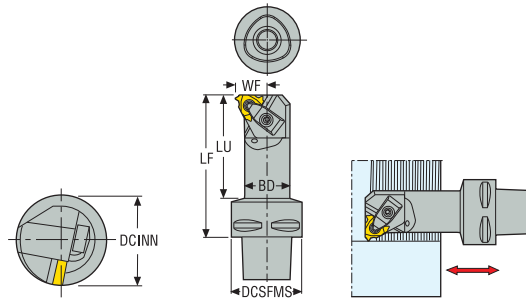
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Сопло	Подкладная пластина (К)	Винт подкл. пластины	Пружина
...20HD	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	CN6	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
...26HD	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	CN6	KX26-2	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Ключ винта подкладной пластины
...20HD	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
...26HD	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

## Seco-Carto™ – Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®
















- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171

Обозначение	Артикул	BD	DCSFMS	LF	WF	DCINN	LU	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	кг фунты	
C4-SNR-10060-16	00008610	16,0 0.630	40,0 1.575	60,0 2.362	10,0 0.394	19,0 0.748	37,0 1.457	0,3 0.660	16..
C4-CNR-14060-16HD	02555280	20,0 0.787	40,0 1.575	60,0 2.362	13,8 0.543	24,0 0.945	36,0 1.417	0,4 0.880	16..
C4-CNR-17070-16HD	02555284	25,0 0.984	40,0 1.575	70,0 2.756	16,3 0.642	29,0 1.142	48,0 1.890	0,5 1.100	16..
C4-CNR-20090-16HD	02555320	32,0 1.260	40,0 1.575	90,0 3.543	19,8 0.780	36,0 1.417	69,0 2.717	0,7 1.540	16..
C4-CNL-14060-16HD	02555337	20,0 0.787	40,0 1.575	60,0 2.362	13,8 0.543	24,0 0.945	36,0 1.417	0,4 0.880	16..
C4-CNL-17070-16HD	02555331	25,0 0.984	40,0 1.575	70,0 2.756	16,3 0.642	29,0 1.142	48,0 1.890	0,5 1.100	16..
C4-CNL-20090-16HD	02555371	32,0 1.260	40,0 1.575	90,0 3.543	19,8 0.780	36,0 1.417	69,0 2.717	0,7 1.540	16..
C4-CNR-22090-22HD	02555375	32,0 1.260	40,0 1.575	90,0 3.543	21,3 0.839	38,0 1.496	69,0 2.717	0,6 1.320	22..
C4-CNL-22090-22HD	02555384	32,0 1.260	40,0 1.575	90,0 3.543	21,3 0.839	38,0 1.496	69,0 2.717	0,6 1.320	22..

### Комплектующие

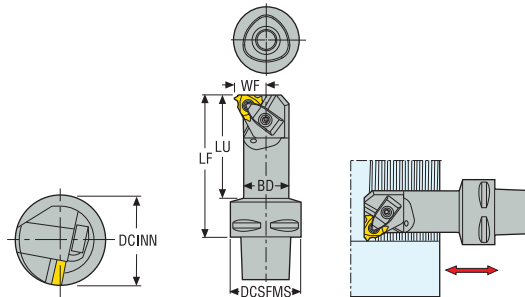
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Ключ	Винт	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
...10060-16	-	-	-	-	T15P-2	C03508-T15P	-	-	-
...14060, 17070-16HD	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	-	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
...20090-16HD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	-	-	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22090-22HD	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	-	-	NX22-1	CS4009-T15P	-

Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
													
...10060-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
...14060, 17070-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...20090-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22090-22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-

## Seco-Carpo™ – Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®
















- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171

Обозначение	Артикул	BD	DCSFMS	LF	WF	DCINN	LU	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	кг фунты	
C5-CNR-14060-16HD	02555383	20,0 0.787	50,0 1.969	60,0 2.362	13,8 0.543	24,0 0.945	36,0 1.417	0,6 1.320	16..
C5-CNR-17070-16HD	02555388	25,0 0.984	50,0 1.969	70,0 2.756	16,3 0.642	29,0 1.142	47,0 1.850	0,6 1.320	16..
C5-CNR-20090-16HD	02555391	32,0 1.260	50,0 1.969	90,0 3.543	19,8 0.780	36,0 1.417	68,0 2.677	0,8 1.760	16..
C5-CNL-14060-16HD	02555739	20,0 0.787	50,0 1.969	60,0 2.362	13,8 0.543	24,0 0.945	36,0 1.417	0,6 1.320	16..
C5-CNL-17070-16HD	02555740	25,0 0.984	50,0 1.969	70,0 2.756	16,3 0.642	29,0 1.142	47,0 1.850	0,6 1.320	16..
C5-CNL-20090-16HD	02555741	32,0 1.260	50,0 1.969	90,0 3.543	19,8 0.780	36,0 1.417	68,0 2.677	0,8 1.760	16..
C5-CNR-18070-22HD	02555742	25,0 0.984	50,0 1.969	70,0 2.756	17,8 0.701	30,0 1.181	47,0 1.850	0,6 1.320	22..
C5-CNR-22090-22HD	02555743	32,0 1.260	50,0 1.969	90,0 3.543	21,3 0.839	38,0 1.496	68,0 2.677	0,8 1.760	22..
C5-CNL-18070-22HD	02555745	25,0 0.984	50,0 1.969	70,0 2.756	17,8 0.701	30,0 1.181	47,0 1.850	0,6 1.320	22..
C5-CNL-22090-22HD	02555747	32,0 1.260	50,0 1.969	90,0 3.543	21,3 0.839	38,0 1.496	68,0 2.677	0,8 1.760	22..
C5-CNR-26105-27HD	02823806	40,0 1.575	50,0 1.969	105,0 4.134	24,78 0.976	46,0 1.811	83,7 3.295	1,2 2.650	27..
C5-CNL-26105-27HD	02823807	40,0 1.575	50,0 1.969	105,0 4.134	24,78 0.976	46,0 1.811	83,7 3.295	1,2 2.650	27..

### Комплектующие

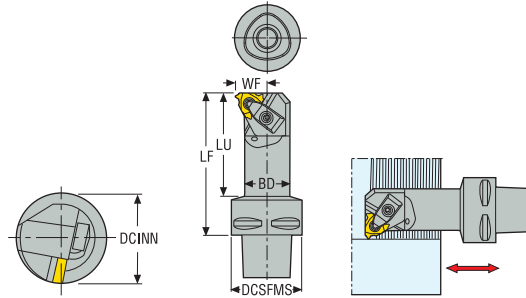
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
...14060, 17070-16HD	–	T15P-2	CSP16HD-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
...20090-16HD	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	–	T15P-2	CSP22HD-T15P	–	NX22-1	CS4009-T15P	–
...27HD	CHD27	T20P-7	–	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
													
...14060, 17070-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...20090-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

## Seco-Carpto™ – Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 167

Обозначение	Артикул	BD	DCSFMS	LF	WF	DCINN	LU	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	кг фунты	
C6-CNR-17075-16HD	02555750	25,0 0.984	63,0 2.480	75,0 2.953	16,3 0.642	29,0 1.142	53,0 2.087	0,9 1.980	16
C6-CNR-20090-16HD	02555762	32,0 1.260	63,0 2.480	90,0 3.543	19,8 0.780	36,0 1.417	68,0 2.677	1,1 2.430	16
C6-CNR-24105-16HD	02555766	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	23,8 0.937	44,0 1.732	80,0 3.150	1,5 3.310	16
C6-CNL-17075-16HD	02555768	25,0 0.984	63,0 2.480	75,0 2.953	16,3 0.642	29,0 1.142	53,0 2.087	0,9 1.980	16
C6-CNL-20090-16HD	02555769	32,0 1.260	63,0 2.480	90,0 3.543	19,8 0.780	36,0 1.417	68,0 2.677	1,1 2.430	16
C6-CNL-24105-16HD	02555771	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	23,8 0.937	44,0 1.732	80,0 3.150	1,5 3.310	16

### Комплекующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
...17075-16HD	–	T15P-2	CSP16HD-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
...20090, 24105-16HD	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912

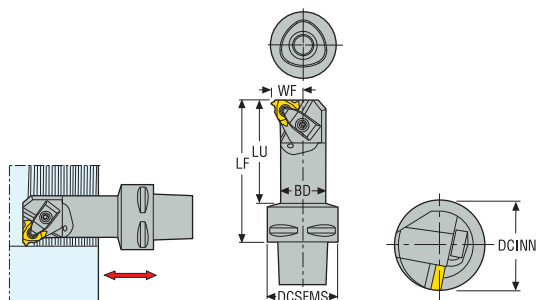
### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
...17075-16HD	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
...20090, 24105-16HD	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2



## Seco-Capto™ – Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 149, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 169, 171

Обозначение	Артикул	BD	DCSFMS	LF	WF	DCINN	LU	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		
C6-CNR-18075-22HD	02555772	25,0 0.984	63,0 2.480	75,0 2.953	17,8 0.701	30,0 1.181	53,0 2.087	0,9 1.980	22
C6-CNR-22090-22HD	02555773	32,0 1.260	63,0 2.480	90,0 3.543	21,3 0.839	38,0 1.496	68,0 2.677	1,1 2.430	22
C6-CNR-26105-22HD	02555776	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	25,3 0.996	46,0 1.811	80,0 3.150	1,5 3.310	22
C6-CNL-18075-22HD	02555777	25,0 0.984	63,0 2.480	75,0 2.953	17,8 0.701	30,0 1.181	53,0 2.087	0,9 1.980	22
C6-CNL-22090-22HD	02555832	32,0 1.260	63,0 2.480	90,0 3.543	21,3 0.839	38,0 1.496	68,0 2.677	1,1 2.430	22
C6-CNL-26105-22HD	02555833	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	25,3 0.996	46,0 1.811	80,0 3.150	1,5 3.310	22

### Комплектующие

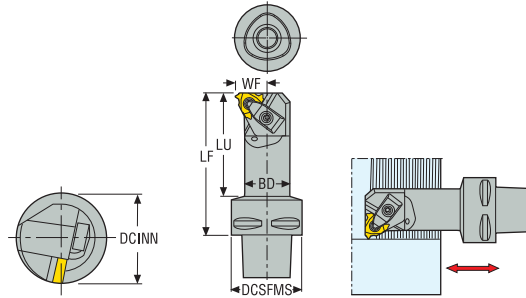
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
..18075, 22090..	–	T15P-2	CSP22HD-T15P	–	NX22-1	CS4009-T15P	–
..26105..	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
..18075, 22090..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2	
..26105..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2	

## Seco-Carto™ – Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 131, 132, 133 136, 137, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167

Обозначение	Артикул	BD	DCSFMS	LF	WF	DCINN	LU	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	кг фунты	
C6-CNR-26105-27HD	02644670	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	25,3 0.996	46,0 1.811	77,0 3.031	1,6 3.530	27
C6-CNR-36182-27HD	02485584	63,0 2.480	63,0 2.480	182,0 7.165	36,0 1.417	70,0 2.756	–	4,1 9.040	27
C6-CNL-26105-27HD	02644672	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	25,3 0.996	46,0 1.811	77,0 3.031	1,6 3.530	27
C6-CNL-36182-27HD	02644681	63,0 2.480	63,0 2.480	182,0 7.165	36,0 1.417	70,0 2.756	–	4,1 9.040	27
C8-CNR-36190-27HD	02644684	54,0 2.126	80,0 3.150	190,0 7.480	36,0 1.417	70,0 2.756	160,0 6.299	4,2 9.260	27
C8-CNL-36190-27HD	02644685	54,0 2.126	80,0 3.150	190,0 7.480	36,0 1.417	70,0 2.756	160,0 6.299	4,2 9.260	27

### Комплекующие

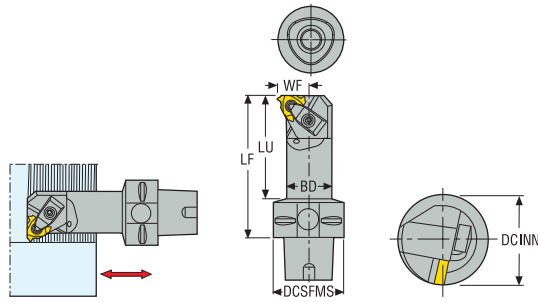
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Сопло	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
C6...	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	–	VX27-1	C05012-T15P	S7616
C8...	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	CN8	VX27-1	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
C6...	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
C8...	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Seco-Capto™ – Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171

Обозначение	Артикул	BD	DCSFMS	LF	WF	DCINN	LU	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	кг фунты	
C4-CNR-14060-16CHD	02555834	20,0 0.787	40,0 1.575	60,0 2.362	13,8 0.543	24,0 0.945	36,0 1.417	0,4 0.880	16
C4-CNL-14060-16CHD	02555835	20,0 0.787	40,0 1.575	60,0 2.362	13,8 0.543	24,0 0.945	36,0 1.417	0,4 0.880	16
C5-CNR-17070-16CHD	02555836	25,0 0.984	50,0 1.969	70,0 2.756	16,3 0.642	29,0 1.142	47,0 1.850	0,6 1.320	16
C5-CNR-20090-16CHD	02555837	32,0 1.260	50,0 1.969	90,0 3.543	19,8 0.780	36,0 1.417	68,0 2.677	0,8 1.760	16
C5-CNL-17070-16CHD	02555839	25,0 0.984	50,0 1.969	70,0 2.756	16,3 0.642	29,0 1.142	47,0 1.850	0,6 1.320	16
C5-CNL-20090-16CHD	02555840	32,0 1.260	50,0 1.969	90,0 3.543	19,8 0.780	36,0 1.417	68,0 2.677	0,8 1.760	16
C5-CNR-18070-22CHD	02555841	25,0 0.984	50,0 1.969	70,0 2.756	17,8 0.701	30,0 1.181	47,0 1.850	0,6 1.320	22
C5-CNL-18070-22CHD	02555842	25,0 0.984	50,0 1.969	70,0 2.756	17,8 0.701	30,0 1.181	47,0 1.850	0,6 1.320	22

Комплектующие

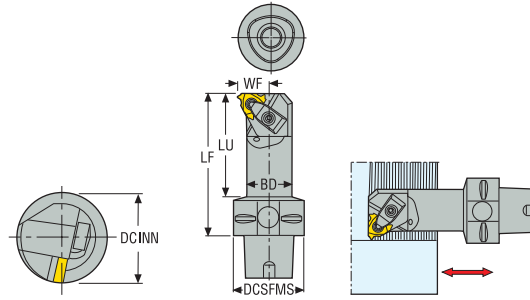
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
...14060, ...17070-16CHD	–	T15P-2	CSP16HD-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
...20090-16CHD	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...18070-22CHD	–	T15P-2	CSP22HD-T15P	–	NX22-1	CS4009-T15P	–

Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
...14060, ...17070-16CHD	MX16-1	GX16-0	–	–	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	–	–	–	T09P-2
...20090-16CHD	MX16-1	GX16-0	–	–	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	–	–	–	T09P-2
...18070-22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	–	–

## Seco-Carto™ – Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171

Обозначение	Артикул	BD	DCSFMS	LF	WF	DCINN	LU	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	кг фунты	
C6-CNR-20090-16CHD	02555843	32,0 1.260	63,0 2.480	90,0 3.543	19,8 0.780	36,0 1.417	68,0 2.677	1,1 2.430	16
C6-CNR-24105-16CHD	02555844	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	23,8 0.937	44,0 1.732	80,0 3.150	1,5 3.310	16
C6-CNL-20090-16CHD	02555845	32,0 1.260	63,0 2.480	90,0 3.543	19,8 0.780	36,0 1.417	68,0 2.677	1,1 2.430	16
C6-CNL-24105-16CHD	02555847	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	23,8 0.937	44,0 1.732	80,0 3.150	1,5 3.310	16
C6-CNR-22090-22CHD	02555848	32,0 1.260	63,0 2.480	90,0 3.543	21,3 0.839	38,0 1.496	68,0 2.677	1,1 2.430	22
C6-CNR-26105-22CHD	02555849	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	25,3 0.996	46,0 1.811	80,0 3.150	1,5 3.310	22
C6-CNL-22090-22CHD	02555850	32,0 1.260	63,0 2.480	90,0 3.543	21,3 0.839	38,0 1.496	68,0 2.677	1,1 2.430	22
C6-CNL-26105-22CHD	02555852	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	25,3 0.996	46,0 1.811	80,0 3.150	1,5 3.310	22

### Комплекующие

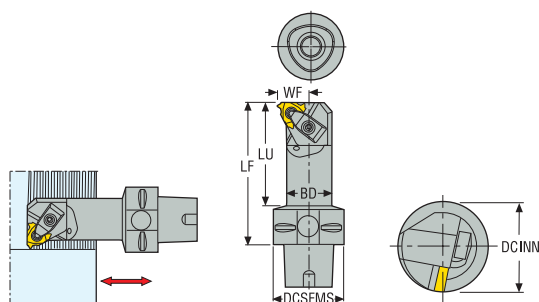
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
...16CHD	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22090-22CHD	–	T15P-2	CSP22HD-T15P	–	NX22-1	CS4009-T15P	–
...26105-22CHD	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
...16CHD	MX16-1	GX16-0	–	–	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	–	–	–	T09P-2
...22090-22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	–	T15P-2
...26105-22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	–	T15P-2

## Seco-Capto™ – Державки, внутренние

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 131, 132, 133, 136, 137, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167

Обозначение	Артикул	BD	DCSFMS	LF	WF	DCINN	LU	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		
C6-CNR-26105-27CHD	02644674	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	25,3 0.996	46,0 1.811	80,0 3.150	1,5 3.310	27
C6-CNR-36182-27CHD	02644686	63,0 2.480	63,0 2.480	182,0 7.165	36,0 1.417	70,0 2.756	–	4,1 9.040	27
C6-CNL-26105-27CHD	02644677	40,0 1.575	63,0 2.480	105,0 4.134	25,3 0.996	46,0 1.811	80,0 3.150	1,5 3.310	27
C6-CNL-36182-27CHD	02644687	63,0 2.480	63,0 2.480	182,0 7.165	36,0 1.417	70,0 2.756	–	4,1 9.040	27

### Комплектующие

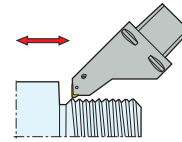
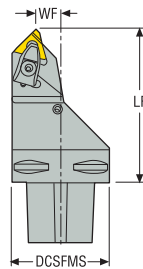
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
C6...	CND27	T20P-7	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
C6...	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

## Seco-Carto™ – Державки для МТМ (МЦО)

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170

Обозначение	Артикул	DCSFMS		LF		WF		Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	кг фунты		
C6-CER-18100-16HD	02509302	63,0 2.480	100,0 3.937	18,0 0.709	16,0 0.630	1,6 3.530	16		
C6-CER-16100-22HD	02509303	63,0 2.480	100,0 3.937	16,0 0.630	12,0 0.472	1,6 3.530	22		
C6-CER-12100-27HD	02509304	63,0 2.480	100,0 3.937	12,0 0.472		1,6 3.530	27		

### Комплекующие

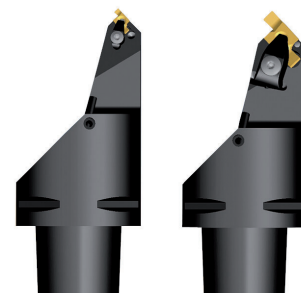
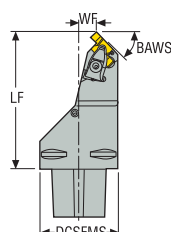
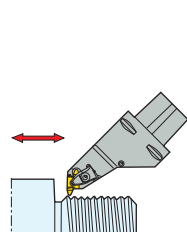
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Сопло	Подкладная пластина (S)	Винт подкл. пластины	Пружина
...16HD	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	CN8	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	CN8	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27HD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN3	VX27-1	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Ключ винта подкладной пластины
...16HD	MX16-1	GX16-0	–	–	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	–	–	–	T09P-2
...22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	–	T15P-2
...27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	–	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	–	T15P-2

## Seco-Carpto™ – Державки для МТМ (МЦО)

Держатели для К-пластин, Snap-Tap®



- Показана левосторонняя версия
- Номенклатура пластин см. на стр. 125-128, 154, 156, 158

Обозначение	Артикул	DCSFMS	LF	WF	Вес	BAWS°	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	кг фунты		
C6-CEL-14110-20HD	02509308	63,0 2.480	110,0 4.331	14,0 0.551	1,7 3.750	45	20..
C6-CEL-07110-26HD	02509309	63,0 2.480	110,0 4.331	7,0 0.276	1,7 3.750	45	26..
C6-CEL-18110-14	02509306	63,0 2.480	110,0 4.331	18,0 0.709	1,7 3.750	45	14..

### Комплектующие

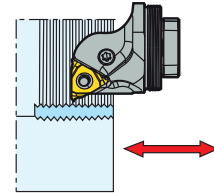
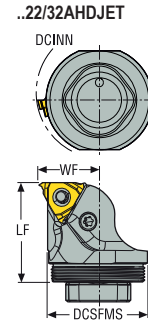
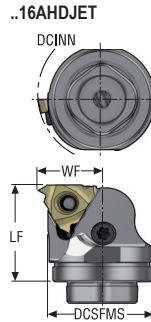
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Сопло	Подкладная пластина (К)	Винт подкл. пластины	Пружина
-20	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	CN8	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
-26	CHD27	T20P-7	–	L86025-T20P	CN8	KX26-2	C05012-T15P	S7616
-14	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	CN8	KX14-2	CS3507-T09P	–

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Ключ винта подкладной пластины
-20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
-26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2
-14	KX14-0	KX14-1	KX14-3	KX14-4	KX14-5	–	T09P-2

## Steadyline<sup>®</sup>, головки GL, Jetstream Tooling<sup>®</sup>

Держатели для S-пластин, Snap-Tap<sup>®</sup>



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 126, 128, 131, 132, 133, 136, 137, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 167
- CP \* Макс. давление СОЖ

Обозначение	Артикул	DCSFMS	LF	WF	DCINN	CP	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	bar psi	кг фунты	
GL25-PNR-17025-16AHDJET	03212499	25,0 0.984	25,0 0.984	16,3 0.642	29,0 1.142	200,0 2900.8	0,2 0.440	16
GL25-PNL-17025-16AHDJET	03212502	25,0 0.984	25,0 0.984	16,3 0.642	29,0 1.142	200,0 2900.8	0,1 0.220	16
GL32-PNR-20032-16AHDJET	03007255	32,0 1.260	32,0 1.260	19,8 0.780	36,0 1.417	200,0 2900.8	0,2 0.440	16
GL32-PNL-20032-16AHDJET	03007256	32,0 1.260	32,0 1.260	19,8 0.780	36,0 1.417	200,0 2900.8	0,2 0.440	16
GL40-PNR-24032-16AHDJET	03007261	40,0 1.575	32,0 1.260	23,8 0.937	44,0 1.732	200,0 2900.8	0,4 0.880	16
GL40-PNL-24032-16AHDJET	03007262	40,0 1.575	32,0 1.260	23,8 0.937	44,0 1.732	200,0 2900.8	0,3 0.660	16
GL50-PNR-29032-16AHDJET	03007264	50,0 1.969	32,0 1.260	28,8 1.134	54,0 2.126	200,0 2900.8	0,5 1.100	16
GL50-PNL-29032-16AHDJET	03007265	50,0 1.969	32,0 1.260	28,8 1.134	54,0 2.126	200,0 2900.8	0,5 1.100	16
GL32-PNR-22032-22AHDJET	03007257	32,0 1.260	32,0 1.260	21,3 0.839	38,0 1.496	200,0 2900.8	0,2 0.440	22
GL32-PNL-22032-22AHDJET	03007258	32,0 1.260	32,0 1.260	21,3 0.839	38,0 1.496	200,0 2900.8	0,1 0.220	22
GL40-PNR-26032-22AHDJET	03007263	40,0 1.575	32,0 1.260	25,3 0.996	46,0 1.811	200,0 2900.8	0,3 0.660	22
GL40-PNL-26032-22AHDJET	03007468	40,0 1.575	32,0 1.260	25,3 0.996	46,0 1.811	200,0 2900.8	0,3 0.660	22
GL50-PNR-31032-22AHDJET	03007266	50,0 1.969	32,0 1.260	30,3 1.193	56,0 2.205	200,0 2900.8	0,4 0.880	22
GL50-PNL-31032-22AHDJET	03007267	50,0 1.969	32,0 1.260	30,3 1.193	56,0 2.205	200,0 2900.8	0,5 1.100	22
GL40-PNR-27037-27AHDJET	03007260	40,0 1.575	37,0 1.457	26,8 1.055	48,0 1.890	200,0 2900.8	0,3 0.660	27
GL50-PNR-32037-27AHDJET	03007259	50,0 1.969	37,0 1.457	31,8 1.252	58,0 2.283	200,0 2900.8	0,3 0.660	27



Комплектующие

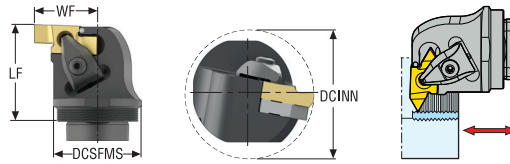
Для держателя	Рычаг	Подкладная пластина (S)	Ключ (с Т-образной ручкой)	Винт рычага	Ключ	Штифт подкладной пластины
..16..	PP3712	GXA16-1	DOUBLE-T	LS0612-T15P	H4B-T15P	AC4625
..22A..	PP4816	NXA22-1	DOUBLE-T	LS0815-T25P	H6B-T25P	AC5035
..27A..	PP6019	VXA27-1	DOUBLE-T	LS0820-T25P	H6B-T25P	AC6050

Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)
..16..	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
..22A..	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5
..27A..	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	-	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5

## Steadyline<sup>®</sup>, головки GL

Держатели для К-пластин, Snap-Tap<sup>®</sup>



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125-128, 155, 157, 159
- CP \* Макс. давление СОЖ

Обозначение	Артикул	DCSFMS	LF	WF	DCINN	CP	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	бар psi	кг фунты	
GL50-CNR-36055-26AHD	03051391	50,0 1.969	55,0 2.165	36,0 1.417	65,0 2.559	200,0 2900.8	0,6 1.320	26 NR..

### Комплекующие

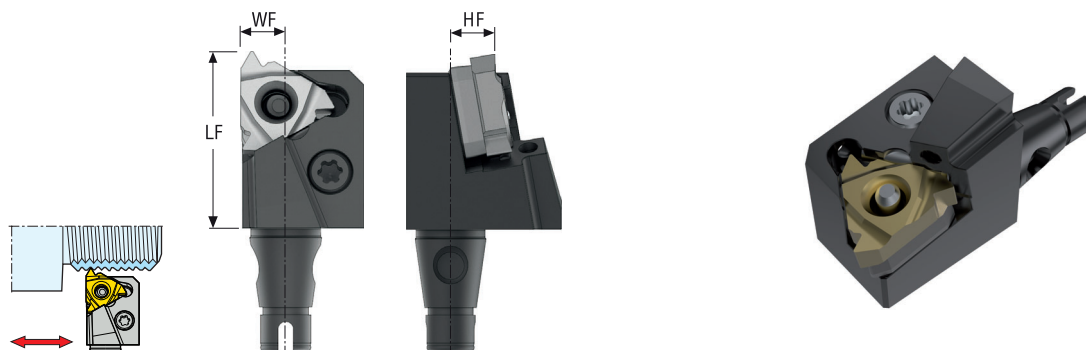
Для держателя	Прижим	Винт прижима	Подкладная пластина (К)	Винт подкл. пластины	Пружина
GL50...	CHD27	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Ключ винта подкладной пластины
GL50...	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	KX26-2	T15P-2

## Быстросменные головки QC, Jetstream Tooling® – Наружные

Держатели для S-пластин, Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 125, 126, 127, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 170
- CP \* Макс. давление СОЖ
- Техническое руководство см. в каталоге "Токарная обработка"

Обозначение	Артикул	LF	WF	HF	CP	Вес	CTWS
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		кг фунты	
QC12-PER-16HDJET	03280772	25,0 0.984	6,0 0.236	5,975 0.235	200,0 7.9	0,3 0.660	16
QC12-PEL-16HDJET	03280773	25,0 0.984	6,0 0.236	5,975 0.235	200,0 7.9	0,3 0.660	16
QC16-PER-16HDJET	03280774	25,0 0.984	8,0 0.315	7,9 0.311	200,0 7.9	0,3 0.660	16
QC16-PEL-16HDJET	03280775	25,0 0.984	8,0 0.315	7,9 0.311	200,0 7.9	0,3 0.660	16

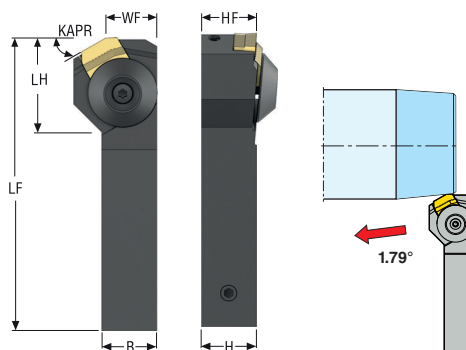
### Комплектующие

Для держателя	Рычаг	Подкладная пластина (S)	Ключ	Винт рычага	Штифт подкладной пластины
QC12/16	PP3712	GXA16-1	T15P-2	LS0612-T15P	AC4625

### Доп. части

Для держателя	МОМЕНТ затяжки пластины	Подкладная пластина (M)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Подкладная пластина (S)	Крепежное устройство	Ключ (под головку)
QC12/16	3.0NM	MXA16-1	GXA16-0	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	SECO-MF7075- QC	T00-15P30

## Держатели для обдирки



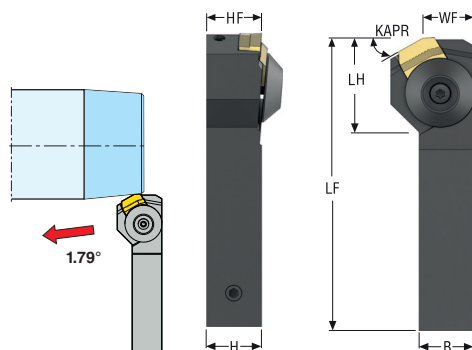
- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 124

Обозначение	Артикул	KAPR°	B	H	LF	LH	WF	HF	Вес	CTWS
CSXCR3232P25-R30	03120990	30	32,0	32,0	170,0	64,61	29,53	32,0	0,5	SCNN-R30

### Комплектующие

Для держателя	Сборочный винт	Стружколом	Винт	Ключ (с Т-образной ручкой)	Ключ	Втулка	Подкладная пластина
CSXCR...	CA4012	PS2518	W400820-T30P	DOUBLE-T	H6B-T30PL	JET-P1/8-5MM	SSN250630



## Держатели для обдирки



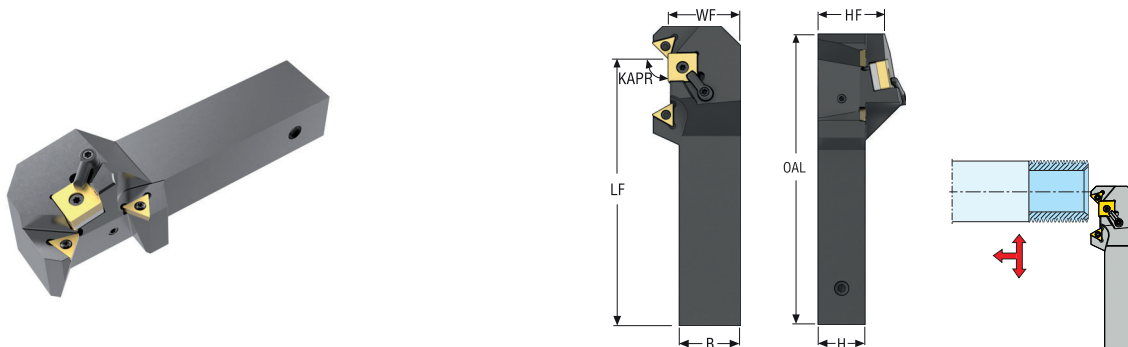
- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 124

Обозначение	Артикул	KAPR°	B	H	LF	LH	WF	HF	Вес	CTWS
			Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты	
CSXCR20-8D-R30	03120991	30	1.250	1.250	6.693	2.545	1.163	1.250	3.530	SCNN-R30

### Комплектующие

Для держателя	Сборочный винт	Стружколом	Винт	Ключ (с Т-образной ручкой)	Ключ	Втулка	Подкладная пластина
							
CSXCR...	CA4012	PS2518	W400820-T30P	DOUBLE-T	H6B-T30PL	JET-P1/8-5MM	SSN250630

## Державки для торцовки труб



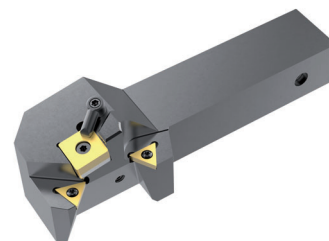
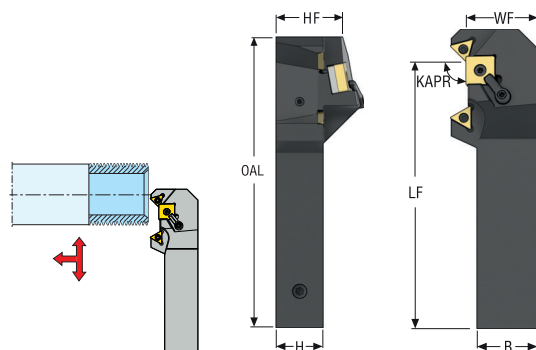
- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"

Обозначение	Артикул	KAPR°	B	H	LF	WF	HF	OAL	Вес	CTWS	CTWS
		—	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг		
MSGNR3240R19-TC-45-60	03120992	90,0	40,0	32,0	174,0	47,0	32,0	195,6	0,7	SN...1906... TCMT16T3...	SN...1906... TCMT16T3...

### Комплекующие

Для держателя	Прижим	Винт прижима	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Ключ (с Т-образной ручкой)	Ключ	Втулка	Штифт подкладной пластины
MSGNR...									
	MC22	LD6024-T20P	H4B-T15P	C03508-T15P	SSN190412	DOUBLE-T	H6B-T20P	JET-P1/8-5MM	MN1920-T20P

## Державки для торцовки труб



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"

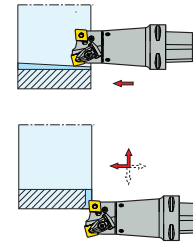
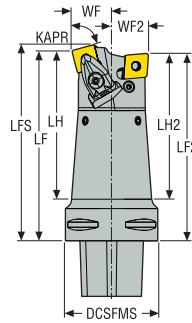
Обозначение	Артикул	KAPR°	B	H	LF	WF	HF	OAL	Вес	CTWS	CTWS
			Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты		
MSGNR-125-6-TC-45-60	03120993	90	1.500	1.250	6.850	1.850	1.260	7.701	4.850	SN...1906... TCMT16T3...	SN...1906... TCMT16T3...

### Комплектующие

Для держателя	Прижим	Винт прижима	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Ключ (с Т-образной ручкой)	Ключ	Втулка	Штифт подкладной пластины
MSGNR...									
	MC22	LD6024-T20P	H4B-T15P	C03508-T15P	SSN190412	DOUBLE-T	H6B-T20P	JET-P1/8-5MM	MN1920-T20P

## Внутренние держатели Seco-Capto™, Двусторонние

Державки для пластин SNMA, SNMG, SNMM / CNMA, CNMG, CNMM



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"
- GAMO° = Передний угол, LAMS° = Угол наклона

KAPR = 75°  
C.-DSKNR/L - CLNR/L 75°

Обозначение	Артикул	Хвост Seco- Capto	GAMO°	LAMS°	DCSFMS	LF	LF2	LFS	LH	LH2	WF	WF2	Вес	CTWS	
														MM	MM
														<i>Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые фунты</i>	
C6-DSKNR2713015-PCLNL2512816	03031406	C6	-5,0°	-10,0°	63,0 2.480	130,0 5.118	128,0 5.039	134,0 5.276	101,5 3.996	99,5 3.917	27,0 1.063	25,0 0.984	0,9 1.980	SN1506-CN1606/SN..54-CN..54	
C6-DSKNL2713015-PCLNR2512816C	03032390	C6	-5,0°	-10,0°	63,0 2.480	130,0 5.118	128,0 5.039	134,0 5.276	101,5 3.996	99,5 3.917	27,0 1.063	25,0 0.984	2,3 5.070	SN1506-CN1606/SN..54-CN..54	

### Комплекующие

Для держателя	Прижим	Втулка прижима	Винт прижима	Подкладная пластина	Штифт	Винт рычага	Втулка	Штифт подкладной пластины	Винт подкл. пластины	Пружина
C6	CD16-S	FP2012	L86026-T20P	PCN160412	PP6017	LS0820	P6SS6X5G	RP8286	C05010-T20P	S7010

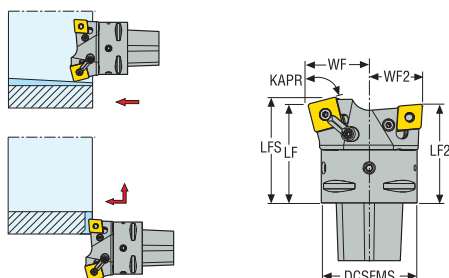
### Доп. части

Для держателя	Прижим, набор	Ключ	Ключ
C6	CD16-S16	T20P-7L	3SMS795



## Внутренние держатели Seco-Capto™, Двусторонние

Державки для пластин SNMA, SNMG, SNMM / CNMA, CNMG, CNMM



KAPR = 75°  
С.-DSKNR/L - CLNR/L 75°

- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"
- GAMO° = Передний угол, LAMS° = Угол наклона

Обозначение	Артикул	Хвост Seco- Capto	GAMO°	LAMS°	DCSFMS	LF	LF2	LFS	WF	WF2	Вес	CTWS	
												мм	дюймовые
C6-MSKNR4006519- PCLNL3506516	03032391	C6	-5,0 °	-10,0 °	63,0 2.480	65,0 2.559	65,0 2.559	69,8 2.748	40,0 1.575	35,0 1.378	0,7 1.540		
C6-MSKNL4006519- PCLNR3506516C	03032405	C6	-5,0 °	-10,0 °	63,0 2.480	65,0 2.559	65,0 2.559	69,8 2.748	40,0 1.575	35,0 1.378	1,5 3.310		
C8-MSKNR4508019- PCLNL4508016	03032403	C8	-5,0 °	-10,0 °	80,0 3.150	80,0 3.150	80,0 3.150	85,0 3.346	45,0 1.772	45,0 1.772	3,3 7.280		
C8-MSKNL4508019- PCLNR4508016C	03031407	C8	-5,0 °	-10,0 °	80,0 3.150	80,0 3.150	80,0 3.150	85,0 3.346	45,0 1.772	45,0 1.772	3,3 7.280		

### Комплектующие

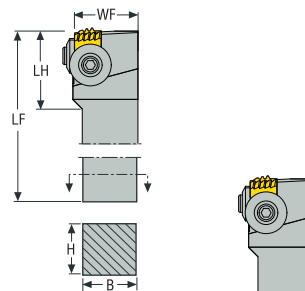
Для размера	Прижим	Сопло	Подкладная пластина	Штифт	Винт рычага	Штифт	Втулка	Винт	Штифт подкладной пластины
C6/C8									
	MC22	CN6	SSN190412	PP6017	LS0820	MN1920-T20P	P6SS6X5G	LD6024-T20P	RP8286

### Доп. части


Для держателя	Ключ	Ключ
C6/C8		
	T20P-7L	3SMS795

## Державки для пластин для нарезания резьб , внеш.


Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 172, 173

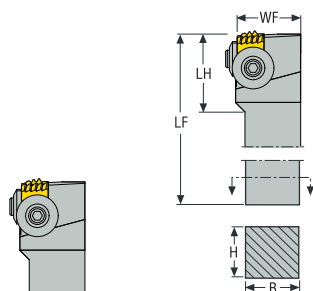
Обозначение	Артикул	B	H	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CER3232P1-X	03048363	32,0	32,0	170,24	37,25	47,54	1,4	15.875
CER3232P5-X	03048364	32,0	32,0	170,24	37,25	47,54	1,4	25.000

### Комплекующие

Для держателя	Прижим, набор	Прижим, набор	Ключ, боковой прижим	Ключ, прижим
				
CER	W200613-T20P	W240618-T25P	T20P-7	T25P-7

## Державки для пластин для нарезания резьб , внеш.

Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 172, 173

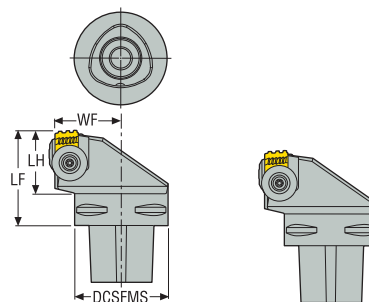
Обозначение	Артикул	B	H	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	фунты	
CER1256-1-X	03048365	1.250	1.250	6.702	1.467	1.872	3.090	15.875
CER1256-5-X	03048366	1.250	1.250	6.702	1.467	1.872	3.090	25.000

### Комплектующие


Для держателя	Прижим, набор	Прижим, набор	Ключ, боковой прижим	Ключ, прижим
CER	W200613-T20P	W240618-T25P	T20P-7	T25P-7

## Seco-Carto™ – Державки для гребенок, наружные





Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 172, 173

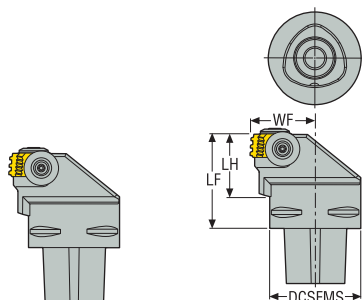
Обозначение	Артикул	DCSFMS	LF	WF	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	кг	
C6-CER-45065-1-X	02995827	63,0	65,0	45,0	1,3	15.875
C6-CER-45065-5-X	02995828	63,0	65,0	45,0	1,4	25.000
C8-CER-55080-1-X	02995821	80,0	80,0	55,0	2,7	15.875
C8-CER-55080-5-X	02995822	80,0	80,0	55,0	2,8	25.000

### Комплектующие


Для держателя	Прижим, набор	Прижим, набор	Ключ, боковой прижим	Ключ, прижим
				
C6/C8-X	W200613-T20P	W240618-T25P	T20P-7	T25P-7

## Seco-Capto™ – Державки для гребенок






Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 172, 173

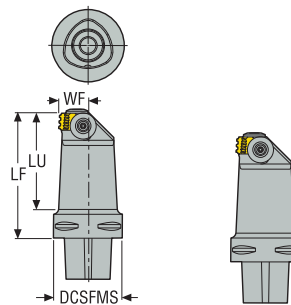
Обозначение	Артикул	DCSFMS	LF	WF	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	кг	
C6-CNR-45065-1-X	02995829	63,0	65,0	45,0	1,4	15.875
C6-CNR-45065-5-X	02995831	63,0	65,0	45,0	1,4	25.000
C8-CNR-55080-1-X	02995823	80,0	80,0	55,0	2,9	15.875
C8-CNR-55080-5-X	02995825	80,0	80,0	55,0	2,9	25.000
C8-CNL-55080-1-X	03118011	80,0	80,0	55,0	1,9	15.875
C8-CNL-55080-5-X	03118015	80,0	80,0	55,0	1,7	25.000

### Комплектующие


Для держателя	Прижим, набор	Прижим, набор	Сопло	Ключ, боковой прижим	Ключ, прижим
...CNR...	 W200613-T20P	 W240618-T25P	 CN6	 T20P-7	 T25P-7
...CNL...	W200613-T20P	W240618-T25P	–	T20P-7	T25P-7

## Seco-Carto™ – Державки для гребенок







Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 172, 173

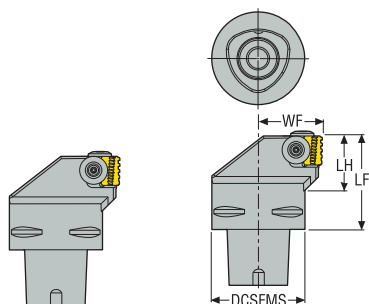
Обозначение	Артикул	DCSFMS	LF	WF	LU	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	кг	
C6-CNR-27115-1-X	03003765	63,0	115,0	27,0	88,0	1,9	15.875
C6-CNR-27115-5-X	03010914	63,0	115,0	27,0	88,0	1,9	25.000

### Комплектующие


Для держателя	Прижим, набор	Прижим, набор	Сопло	Ключ, боковой прижим	Ключ, прижим
					
C6...	W200613-T20P	W240618-T25P	CN6	T20P-7	T25P-7

## Seco-Capto™ – Державки для гребенок






Snap-Tap®



- Показана левосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 172, 173

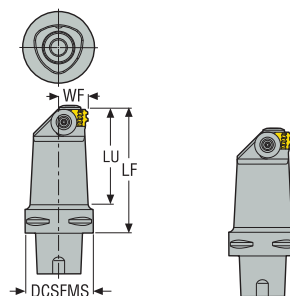
Обозначение	Артикул	DCSFMS	LF	WF	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	кг	
C6-CNL-45065-1C-X	02995830	63,0	65,0	45,0	1,4	15.875
C6-CNL-45065-5C-X	02995832	63,0	65,0	45,0	1,4	25.000
C8-CNL-55080-1C-X	02995824	80,0	80,0	55,0	2,9	15.875
C8-CNL-55080-5C-X	02995826	80,0	80,0	55,0	2,9	25.000

### Комплектующие


Для держателя	Прижим, набор	Прижим, набор	Сопло	Ключ, боковой прижим	Ключ, прижим
					
C6/C8...	W200613-T20P	W240618-T25P	CN6	T20P-7	T25P-7

## Seco-Carto™ – Державки для гребенок






Snap-Tap®



- Показана левосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 172, 173

Обозначение	Артикул	DCSFMS	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	кг	
C6-CNЛ-27115-1С-X	03003766	63,0	115,0	27,0	88,0	1,9	15.875
C6-CNЛ-27115-5С-X	03010915	63,0	115,0	27,0	88,0	1,9	25.000

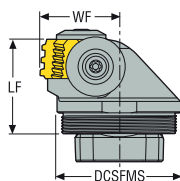
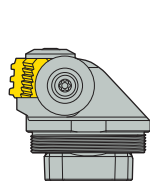
### Комплекующие

Для держателя	Прижим, набор	Прижим, набор	Сопло	Ключ, боковой прижим	Ключ, прижим
					
C6...	W200613-T20P	W240618-T25P	CN6	T20P-7	T25P-7



# Steadyline® , головки GL– Державки для гребенок

Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 172, 173

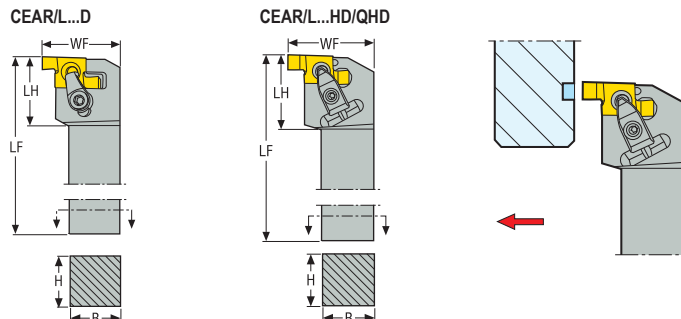
Обозначение	Артикул	DCSFMS	LF	WF	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	кг	
GL50-CNR-32035-9-I	03011855	50,0	35,0	32,0	0,4	12.700
GL50-CNR-32038-1-X	03008525	50,0	38,0	32,0	0,4	15.875
GL50-CNR-32044-5-X	03008552	50,0	44,0	32,0	0,5	25.000
GL50-CNL-32035-9-I	03011856	50,0	35,0	32,0	0,5	12.700
GL50-CNL-32038-1-X	03008526	50,0	38,0	32,0	0,5	15.875
GL50-CNL-32044-5-X	03008553	50,0	44,0	32,0	0,5	25.000

## Комплектующие

Для держателя	Прижим, набор	Прижим, набор	Ключ прижима	Ключ, боковой прижим	Ключ, прижим	Ключ (с Т-образной ручкой)
...9-1	 W200613-T20P	 W200613-T20P	 H6B-T20P	–	 –	 DOUBLE-T
...1-X, ...5-X	 W200613-T20P	 W240618-T25P	–	 H6B-T20P	 H6B-T25P	 DOUBLE-T

## Державки для прецизионной обработки осевых канавок

Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- For inserts program and INPLM, see catalog Turning

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF		LH	INPLM		Вес	CTWS
					10../14../20..	12..		10../14..	10../14../20..		
CEAR2525M10D	02411447	25,0	25,0	150,0	35,35	38,35	22,0	16,0	18,0	0,8	10../12..
CEAL2525M10D	02411448	25,0	25,0	150,0	35,35	38,35	22,0	16,0	18,0	0,8	10../12..
CEAR2525M14HD	02627517	25,0	25,0	150,0	36,85	—	31,0	22,0	—	0,8	14..
CEAL2525M14HD	02627516	25,0	25,0	150,0	36,85	—	31,0	22,0	—	0,8	14..
CEAR2525M20QHD	02528518	25,0	25,0	150,0	39,35	—	35,0	28,0	—	0,9	20..
CEAL2525M20QHD	02528519	25,0	25,0	150,0	39,35	—	35,0	28,0	—	0,9	20..

### Комплекующие

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (KL)	Подкладная пластина (KR)	Винт подкл. пластины	Пружина
CEAR..10	—	T15P-2	CSP16-T15P	—	—	AKR10	CS2507-T07P	—
CEAL..10	—	T15P-2	CSP16-T15P	—	AKL10	—	CS2507-T07P	—
CEAR..14	CHD16	T15P-2	—	L85020-T15P	—	AKR14	CS3507-T09P	S6912
CEAL..14	CHD16	T15P-2	—	L85020-T15P	AKL14	—	CS3507-T09P	S6912
CEAR..20	CHD22	T20P-7	—	L86025-T20P	—	AKR20	CS4009-T15P	S7616
CEAL..20	CHD22	T20P-7	—	L86025-T20P	AKL20	—	CS4009-T15P	S7616

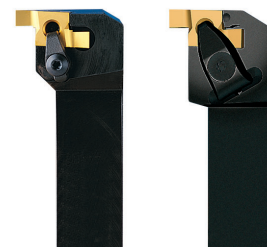
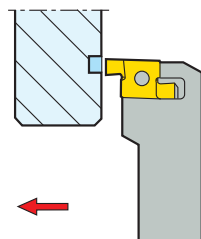
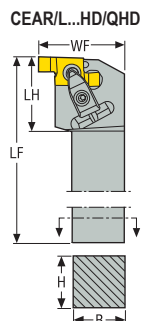
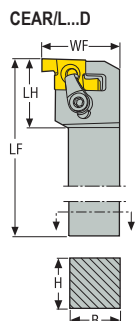
### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (K)	Ключ винта подкладной пластины
CEAR..10	KX12-2	T07P-2
CEAL..10	KX12-2	T07P-2
CEAR..14	—	T09P-2
CEAL..14	—	T09P-2
CEAR..20	—	T15P-2
CEAL..20	—	T15P-2

Подкладная пластина KX12-2 для пластины 12..

## Державки для прецизионной обработки осевых канавок

Snap-Tap®



• Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		
CEAR1006-10	00072625	1.000	1.000	6.000	1.392	1.110	2.200	10/12EAR
CEAL1006-10	00072613	1.000	1.000	6.000	1.392	1.110	1.980	10/12EAL
CEAR1006-14	00072623	1.000	1.000	6.000	1.451	1.110	2.200	14EAR

### Комплектующие

Для размера	Ключ прижима	Прижим, набор	Подкладная пластина (KL)	Подкладная пластина (KR)	Подкладная пластина	Ключ винта подкладной пластины	Винт подкл. пластины
CEAR...10	T15P-2	CSP16-T15P	-	AKR10	-	-	CS2507-T07P
CEAL...10	T15P-2	CSP16-T15P	AKL10	-	-	-	CS2507-T07P
CEAR...14	T15P-2	CSP16-T15P	-	-	AKR14	T09P-2	CS3507-T09P

### Доп. части

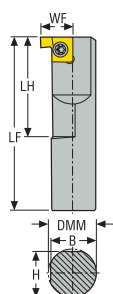
Для размера	Подкладная пластина (K)	Ключ винта подкладной пластины
CEAR...10	-	T07P-2
CEAL...10	KX12-2	T07P-2
CEAR...14	-	-

## Державки для прецизионной обработки канавок

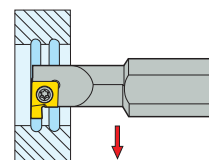
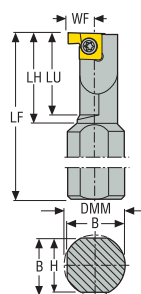
Snap-Tap®



SNR/L..H09



SNR/L



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"
- DCINN - минимальный диаметр отверстия

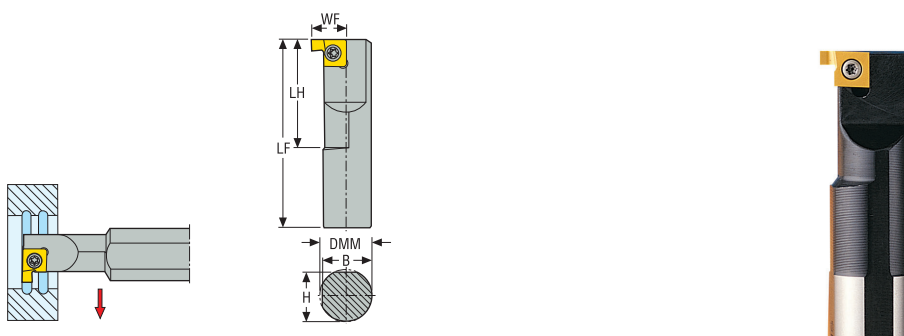
Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	LU	DMM	DCINN	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
SNR0010H9	75025330	9,5	9,5	100,0	7,5	20,0	—	10,0	14,0	0,1	9..
SNR0010K9	75025332	15,5	15,5	125,0	6,5	25,0	23,0	16,0	14,0	0,2	9..
SNR0013L9	75025334	15,5	15,5	140,0	8,0	32,0	30,0	16,0	17,0	0,2	9..
SNR0016M9	75025336	15,5	15,5	150,0	9,5	40,0	38,0	16,0	20,0	0,3	9..
SNL0010H9	75025331	9,5	9,5	100,0	7,5	20,0	—	10,0	14,0	0,1	9..
SNL0010K9	75025333	15,5	15,5	125,0	6,5	25,0	23,0	16,0	14,0	0,2	9..
SNL0013L9	75025335	15,5	15,5	140,0	8,0	32,0	30,0	16,0	17,0	0,2	9..
SNL0016M9	75025337	15,5	15,5	150,0	9,5	40,0	38,0	16,0	20,0	0,3	9..

### Комплектующие

Для держателя	Ключ	Винт
..9	 T07P-2	 C02506-T07P

## Державки для прецизионной обработки канавок

Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"

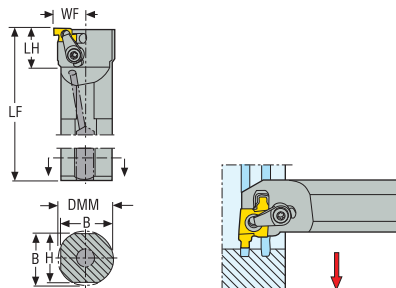
Обозначение	Артикул	H	B	DMM	LF	LH	WF	Вес	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты	
SNR00037550-9	00072560	0.625	0.654	0.375	5.000	1.000	0.266	0.440	9..
SNR0005055-9	00072586	0.441	0.470	0.500	5.500	1.250	0.319	0.660	9..
SNR00062560-9	00072588	0.566	0.587	0.625	6.000	1.500	0.378	0.660	9..
SNL00037540-9	00072552	0.336	0.350	0.375	4.000	-	0.299	0.220	9..
SNL00037550-9	00072595	0.336	0.350	0.375	5.000	1.000	0.259	0.440	9..
SNR00037560-9-H	00072562	0.441	0.350	0.375	6.000	-	0.299	0.660	9..

### Комплектующие

Для размера	Ключ	Винт
...9	 T07P-2	 C02506-T07P

## Державки для прецизионной обработки канавок

Snap-Tap®



WF (10../14../20../26..) = WF2 (12..)

- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"
- DCINN - минимальный диаметр отверстия

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	WF2	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CNR0020P10DA	02411454	18,0	19,0	170,0	13,5	16,5	26,0	20,0	26,0	29,0	0,4	10../12..
CNR0025R10DA	02411459	23,0	24,0	200,0	16,0	19,0	28,0	25,0	31,0	34,0	0,7	10../12..
CNR0032S10DA	02411467	30,0	31,0	250,0	19,5	22,5	31,0	32,0	38,0	41,0	1,4	10../12..
CNL0020P10DA	02411456	18,0	19,0	170,0	13,5	16,5	26,0	20,0	26,0	29,0	0,4	10../12..
CNL0025R10DA	02411464	23,0	24,0	200,0	16,0	19,0	28,0	25,0	31,0	34,0	0,7	10../12..
CNL0032S10DA	02411468	30,0	31,0	250,0	19,5	22,5	31,0	32,0	38,0	41,0	1,4	10../12..
CNR0020P14A	00040041	18,0	19,0	170,0	15,0	-	32,0	20,0	30,0	-	0,4	14..
CNR0025R14A	00040042	23,0	24,0	200,0	17,5	-	45,0	25,0	34,0	-	0,7	14..
CNR0032S14A	00040043	30,0	31,0	250,0	21,0	-	48,0	32,0	40,0	-	1,4	14..
CNR0040T14A	00040044	37,0	38,5	300,0	25,0	-	50,0	40,0	48,0	-	2,6	14..
CNL0020P14A	00040045	18,0	19,0	170,0	15,0	-	32,0	20,0	30,0	-	0,4	14..
CNL0025R14A	00040046	23,0	24,0	200,0	17,5	-	45,0	25,0	34,0	-	0,7	14..
CNL0032S14A	00040047	30,0	31,0	250,0	21,0	-	48,0	32,0	40,0	-	1,4	14..

### Комплектующие

Для держателя	Ключ прижима	Прижим, набор	Подкладная пластина (К)	Винт подкл. пластины
..10	 T15P-2	 CSP16-T15P	 KX10-2	 CS2507-T07P
..14	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P

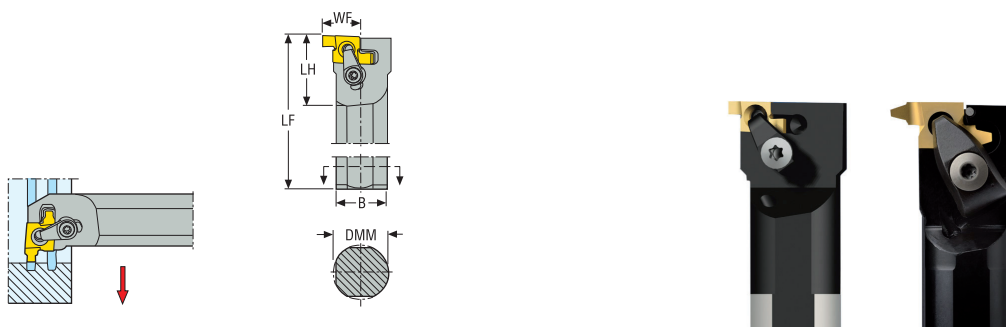
### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (К)	Ключ винта подкладной пластины
..10	 KX12-2	 T07P-2
..14	-	T09P-2

Подкладная пластина KX12-2 для пластины 12..

## Державки для прецизионной обработки канавок

Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	Вес фунты	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		
CNR000757-10	00072573	0.691	0.707	7.000	0.490	1.480	1.100	10../12..
CNL000757-10	00072624	0.650	0.707	7.000	0.490	1.480	0.880	10../12..
CNR001008-10	00072569	0.921	0.957	8.000	0.618	2.500	1.760	10../12..
CNL001008-10	00072610	0.902	0.957	8.000	0.620	1.559	1.760	10../12..
CNR0012510-10	00072563	1.150	1.209	10.000	0.750	1.772	3.310	10../12..
CNR0015012-10	00072592	1.339	1.427	12.008	0.858	1.772	5.730	10../12..
CNR00075010-10-H	00072583	0.691	0.730	10.000	0.490	1.480	2.650	10../12..
CNR000757-14	00072571	0.691	0.707	7.000	0.570	1.693	0.880	14..
CNR001008-14	00072567	0.921	0.957	8.000	0.700	1.732	1.980	14..
CNL001008-14	00072582	1.000	0.961	8.000	0.704	-	1.760	14..
CNR0012510-14	00072561	1.150	1.209	10.000	0.831	1.969	3.530	-

### Комплектующие

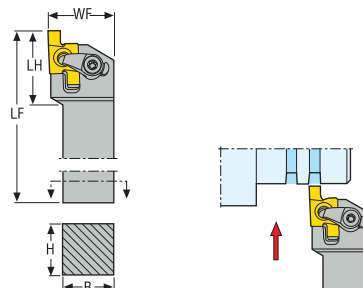
Для размера	Ключ прижима	Прижим, набор	Подкладная пластина (K)	Винт подкл. пластины
..-10	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
..-10-10-H	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
..-14	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P

### Доп. части

Для размера	Подкладная пластина (K)	Ключ винта подкладной пластины
..-10	KX12-2	T07P-2
..-10-10-H	-	T07P-2
..-14	-	-

## Державки для прецизионной обработки канавок

Snap-Tap



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	фунты	
CER0504-10Q	00072566	0.500	0.500	4.000	0.625	0.900	0.440	10../12..
CER0755-10Q	00072564	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	1.100	10../12..
CEL0755-10Q	00072559	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	1.100	10../12..
CER1006-10Q	00072600	1.000	1.000	6.000	1.250	0.900	1.980	10../12..
CEL1006-10Q	00072596	1.000	1.000	6.000	1.250	0.900	1.980	10../12..
CER1006-14Q	00072634	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.760	14..
CEL1006-14Q	00072628	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.980	14..

### Комплектующие

Для размера	Ключ прижима	Прижим, набор	Подкладная пластина (К)	Винт подкл. пластины
...				
...-10Q	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
R..-14Q	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P
L..-14Q	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P

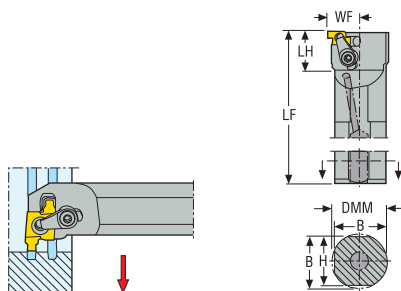
### Доп. части

Для размера	Подкладная пластина (К)	Ключ винта подкладной пластины
...		
...-10Q	KX12-2	T07P-2
R..-14Q	-	T09P-2
L..-14Q	-	T09P-2



## Державки для прецизионной обработки канавок

Snap-Tap®



WF (10../14../20../26..) = WF2 (12..)

- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"
- DCINN - минимальный диаметр отверстия

Обозначение	Артикул	DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	DCINN2	Вес	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		
CNR001008-20AHD	02562823	1.000	0.902	0.957	7.992	0.705	1.969	1.400	-	1.540	20..
CNL001008-20AHD	02562826	1.000	0.902	0.957	7.992	0.705	1.969	1.400	-	1.540	20..
CNR0012510-20AHD	02562824	1.250	1.150	1.209	10.000	0.945	2.165	1.700	1.400	3.310	20..
CNL0012510-20AHD	02562827	1.250	1.150	1.209	10.000	0.945	2.165	1.700	1.400	3.310	20..
CNR0015012-20AHD	02562825	1.500	1.339	1.427	12.008	1.063	2.165	2.000	1.600	5.510	20..
CNL0015012-20AHD	02562828	1.500	1.339	1.427	12.008	1.063	2.165	2.000	1.600	5.510	20..
CNR0012510-26AHD	02562830	1.250	1.150	1.209	10.000	1.063	2.323	2.000	1.600	3.090	26..
CNL0012510-26AHD	02564043	1.250	1.150	1.209	10.000	1.063	2.323	2.000	1.600	3.090	26..
CNR0015012-26AHD	02562831	1.500	1.339	1.427	12.008	1.183	2.323	2.100	2.100	5.510	26..
CNL0015012-26AHD	02563555	1.500	1.339	1.427	12.008	1.177	2.323	2.100	2.100	5.510	26..
CNR0017514-26AHD	02562832	1.750	1.591	1.677	13.976	1.307	2.283	2.300	1.800	8.820	26..
CNL0017514-26AHD	02563563	1.750	1.591	1.677	13.976	1.307	2.283	2.300	1.800	8.820	26..
CNR0020014-26AHD	02562833	2.000	1.843	1.929	13.976	1.433	2.283	2.500	2.000	11.460	26..
CNR0025016-26AHD	02562834	2.500	2.343	2.429	15.984	1.683	2.283	3.000	2.500	20.720	26..
CNL0025016-26AHD	02563564	2.500	2.343	2.429	15.984	1.683	2.283	3.000	2.500	20.720	26..

### Комплекующие

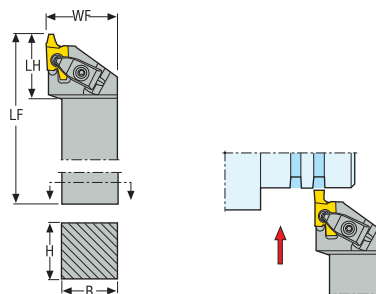
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина (К)	Винт подкл. пластины	Пружина
..-20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..-26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Ключ винта подкладной пластины
..-20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..-26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

## Державки для прецизионной обработки канавок

Snap-Tap



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	Вес	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		
CER1006-20QHD	02529045	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	1.980	20..
CEL1006-20QHD	02529053	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	1.980	20..
CER1256-20QHD	02529057	1.250	1.250	6.000	1.500	1.417	2.870	20..
CEL1256-20QHD	02529061	1.250	1.250	6.000	1.500	1.300	2.870	20..
CER1006-26QHD	02529063	1.000	1.000	6.000	1.250	1.800	2.200	26..
CEL1006-26QHD	02529064	1.000	1.000	6.000	1.250	1.800	2.200	26..
CER1256-26QHD	02529066	1.250	1.250	6.000	1.500	1.800	3.090	26..
CER1506-26QHD	02529069	1.500	1.500	6.000	1.750	1.800	3.970	26..

### Комплекующие

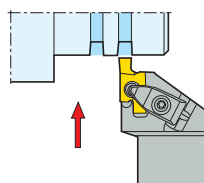
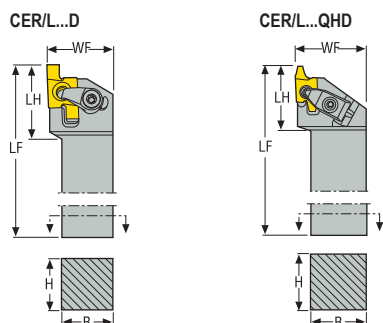
Для размера	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина (К)	Винт подкл. пластины	Пружина
...20Q	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
...26Q	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

### Доп. части

Для размера	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Ключ винта подкладной пластины
...20Q	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
...26Q	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

## Державки для прецизионной обработки канавок

Snap-Tap®



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. в каталоге "Токарная обработка"

Обозначение	Артикул	H	B	LF	LF2	WF	LH	LH2	Вес	CTWS
				10../14..	12		10../14..	12		
CER1212M10D	02435850	12,0	12,0	150,0	153,0	16,0	21,5	24,5	0,2	10../12..
CER1616H10D	02411427	16,0	16,0	100,0	103,0	16,0	21,5	24,5	0,2	10../12..
CER2020K10D	02411428	20,0	20,0	125,0	128,0	25,0	21,5	24,5	0,4	10../12..
CER2525M10D	02411430	25,0	25,0	150,0	153,0	32,0	21,5	24,5	0,8	10../12..
CER3225P10D	02411432	32,0	25,0	170,0	173,0	32,0	22,5	25,5	1,1	10../12..
CEL1212M10D	02435852	12,0	12,0	150,0	153,0	16,0	21,5	24,5	0,2	10../12..
CEL1616H10D	02411436	16,0	16,0	100,0	103,0	16,0	21,5	24,5	0,2	10../12..
CEL2020K10D	02411437	20,0	20,0	125,0	128,0	25,0	21,5	24,5	0,4	10../12..
CEL2525M10D	02411438	25,0	25,0	150,0	153,0	32,0	21,5	24,5	0,8	10../12..
CEL3225P10D	02411440	32,0	25,0	170,0	173,0	32,0	22,5	25,5	1,1	10../12..
CER2525M14QHD	02538606	25,0	25,0	150,0	-	32,0	26,0	-	0,8	14..
CER3225P14QHD	02627519	32,0	25,0	170,0	-	32,0	26,0	-	1,1	14..
CER3232P14QHD	02627520	32,0	32,0	170,0	-	32,0	26,0	-	1,4	14..
CEL2525M14QHD	02627518	25,0	25,0	150,0	-	32,0	26,0	-	0,8	14..

### Комплектующие

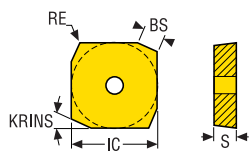
Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (К)	Винт подкл. пластины	Пружина
..10	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	KX10-2	CS2507-T07P	-
..14	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	KX14-2	CS3507-T09P	S6912

### Доп. части

Для держателя	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Подкладная пластина (К)	Ключ винта подкладной пластины
..10	KX12-2	-	-	-	-	-	T07P-2
..14	-	KX14-0	KX14-1	KX14-3	KX14-4	KX14-5	T09P-2

Подкладная пластина KX12-2 для пластины 12..

## SCNN - пластины для обдирки



RE	BS	IC	S	KRINS°	Обозначение	Примечание	Сплавы
мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые				TP250T С покрытием
4,0 0.157	6,6 0.260	25,0 0.984	6,35 0.250	28.0	SCNN250640-R30		■
4,0 0.157	6,2 0.244	25,0 0.984	6,35 0.250	23.0	SCNN250640-R25	*	■

\* R25 применяется только для карманов 25 градусов, для 30 градусов предназначены R30  
■ Изделие стандартного ассортимента.

## Частичный профиль 55° – Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®

16ER..A



16ER..A1



16ER..A2



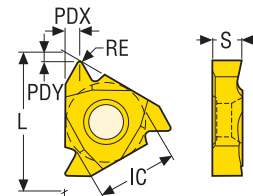
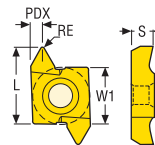
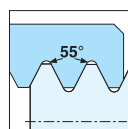
16Ex/22Ex



16V55\*



26ER/26NR..



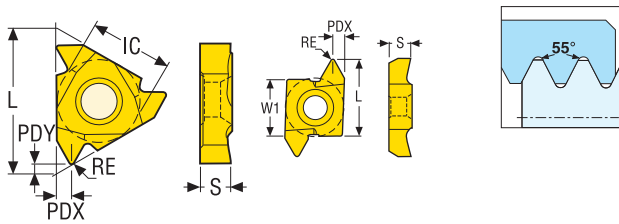
Шаг	RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластины. Левые	Сплавы
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15		
MM	TPI	мм	мм	мм	мм	мм	мм		С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	Без покрытия	С покрытием	
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERA55					16ELA55	
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERAG55					16ELAG55	
1,75-3,0	14.0-8.0	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERG55					16ELG55	
3,5-5,0	7.0-5.0	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22ERN55					22ELN55	
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERAG55-A					16ERAG55-A	
1,75-3,0	14.0-8.0	0,2 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERG55-A					16ERG55-A	
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERAG55-A1					16ERAG55-A1	
1,75-3,0	14.0-8.0	0,2 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERG55-A1					16ERG55-A1	
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERAG55-A2					16ERAG55-A2	
1,75-3,0	14.0-8.0	0,2 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERG55-A2					16ERG55-A2	
5,5-10,0	4.5-2.5	0,7 0.028	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26ERK55					26NRK55	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	16V55					16V55	

■ Изделие стандартного ассортимента.

\* Состав набора: 3 шт 16ERG55, CP500, 3 шт 16NRG55, CP500, 2 шт 16ERA55, CP500 и 2 шт 16NRA55, CP500

## Частичный профиль 55° – Нарезание внутренней резьбы

Snap-Tap®



09NR/11Nx/16Nx/22Nx..

16NR..A

16NR..A1

16NR..A2

26ER/26NR..



Шаг	RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы				Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
									CP200 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP300 C	CP500 C
MM	TPI	MM	MM	MM	MM	MM	MM		CP200 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия	CP300 C	CP500 C	
0,5-1,5	48,0-16,0	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	–	9,6 0.378	2,4 0.094	09NRA55	■					
0,5-1,5	48,0-16,0	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118	11NRA55	■		■	11NLA55	■	
0,5-1,5	48,0-16,0	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRA55	■		■	16NLA55	■	
0,5-3,0	48,0-8,0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRAG55	■	■		16NLAG55	■	
1,75-3,0	14,0-8,0	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRG55	■	■		16NLG55	■	
3,5-5,0	7,0-5,0	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185	22NRN55		■	■	22NLN55	■	
0,5-3,0	48,0-8,0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRAG55-A		■	■	16NRAG55-A		
1,75-3,0	14,0-8,0	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRG55-A		■	■	16NRG55-A		
0,5-3,0	48,0-8,0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRAG55-A1		■		16NRAG55-A1		
1,75-3,0	14,0-8,0	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRG55-A1		■		16NRG55-A1		
0,5-3,0	48,0-8,0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRAG55-A2		■		16NRAG55-A2		
1,75-3,0	14,0-8,0	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRG55-A2		■		16NRG55-A2		
5,5-10,0	4,5-2,5	0,7 0.028	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26NRK55		■		26ERK55	■ ■	

■ Изделие стандартного ассортимента.

## Частичный профиль 60° – Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®

16ER..A



16ER..A1



16ER..A2



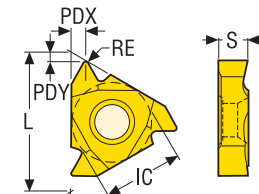
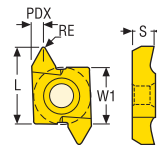
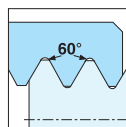
16Ex/22Ex..



16V60\*



26ER/26NR..



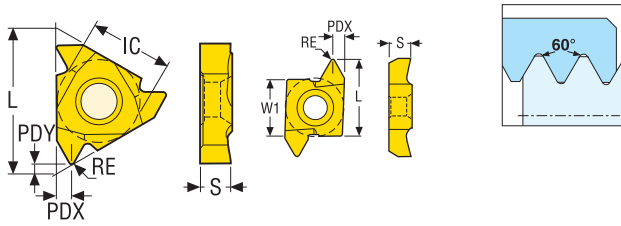
Шаг	RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластины. Левые	Сплавы	
									CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP300 C	CP500 C
MM	TPI	MM	MM	MM	MM	MM	MM		CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия	CP300 C	CP500 C	
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		покрытием	покрытием	покрытием	покрытием	покрытия	покрытием	покрытием	
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERA60	■	■		■	16ELA60	■	
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERAG60	■	■		■	16ELAG60	■	
1,75-3,0	14.0-8.0	0,18 0.007	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERG60	■	■		■	16ELG60	■	
3,5-5,0	7.0-5.0	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22ERN60	■	■		■	22ELN60	■	
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERA60-A		■	■				
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERAG60-A		■	■				
1,75-3,0	14.0-8.0	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERG60-A		■	■				
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERA60-A1		■					
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERAG60-A1		■					
1,75-3,0	14.0-8.0	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERG60-A1		■					
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERA60-A2		■					
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERAG60-A2		■					
1,75-3,0	14.0-8.0	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ERG60-A2		■					
5,5-10,0	4.5-2.5	0,4 0.016	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26ERK60	■	■			26NRK60	■	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	16V60		■			16V60		

■ Изделие стандартного ассортимента.

\* Состав набора: 3 шт. 16ERG60, CP500, 3 шт. 16NRG60, CP500, 2 шт. 16ERA60, CP500 и 2 шт. 16NRA60, CP500

## Частичный профиль 60° – Нарезание внутренней резьбы

Snap-Tap®



09NR/11Nx/16Nx/22Nx

11NR/16NR..A

11NR/16NR..A1

11NR/16NR..A2

26ER/26NR..



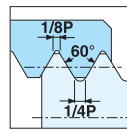
Шаг	RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
									CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP300 C	CP500 C
MM	TPI	MM	MM	MM	MM	MM	MM		CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия	CP300 C	CP500 C	
		Дюймовые		Дюймовые		Дюймовые				покрытием				покрытием		
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	-	9,6 0.378	2,4 0.094	09NRA60		■			09NLA60		
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	-	11,0 0.433	3,0 0.118	11NRA60	■			■	11NLA60	■	
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRA60		■		■	16NLA60	■	
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRAG60	■			■	16NLAG60	■	
1,75-3,0	14.0-8.0	0,12 0.005	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRG60	■			■	16NLG60	■	
3,5-5,0	7.0-5.0	0,25 0.010	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22NRN60	■	■		■	22NLN60	■	
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	-	11,0 0.433	3,0 0.118	11NRA60-A		■	■				
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRAG60-A		■	■		16NRAG60-A		
1,75-3,0	14.0-8.0	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRG60-A		■	■		16NRG60-A		
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	-	11,0 0.433	3,0 0.118	11NRA60-A1		■					
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRAG60-A1		■			16NRAG60-A1		
1,75-3,0	14.0-8.0	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRG60-A1		■			16NRG60-A1		
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	-	11,0 0.433	3,0 0.118	11NRA60-A2		■					
0,5-3,0	48.0-8.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRAG60-A2		■			16NRAG60-A2		
1,75-3,0	14.0-8.0	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NRG60-A2		■			16NRG60-A2		
5,5-10,0	4.5-2.5	0,4 0.016	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26NRK60		■	■		26ERK60	■	

■ Изделие стандартного ассортимента.

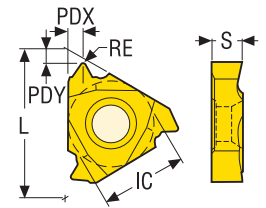
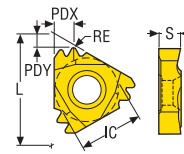


## ISO Метрическая – Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



ISO965/1 - 1980  
3h/4h



16ER/22ER/27ER..M



16ER..A



16ER..A1



16ER..A2



16ER..TT



16Ex/22Ex/27ER



Шар	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP300 C	CP500 C
MM	TPI	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые		CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия	CP300 C	CP500 C	
0,5-0,5	-	0,06 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER0.5ISO					16EL0.5ISO		
0,75-0,75	-	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER0.75ISO					16EL0.75ISO		
0,8-0,8	-	0,11 0.004	0,8 0.031	0,6 0.024	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER0.8ISO					16EL0.8ISO		
1,0-1,0	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.0ISO					16EL1.0ISO		
1,25-1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.25ISO					16EL1.25ISO		
1,5-1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.5ISO					16EL1.5ISO		
1,75-1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.75ISO					16EL1.75ISO		
2,0-2,0	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER2.0ISO					16EL2.0ISO		
2,5-2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER2.5ISO					16EL2.5ISO		
3,0-3,0	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER3.0ISO					16EL3.0ISO		
3,5-3,5	-	0,47 0.019	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER3.5ISO					22EL3.5ISO		
4,0-4,0	-	0,53 0.021	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER4.0ISO					22EL4.0ISO		
4,5-4,5	-	0,59 0.023	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER4.5ISO					22EL4.5ISO		
5,0-5,0	-	0,66 0.026	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER5.0ISO					22EL5.0ISO		
5,5-5,5	-	0,72 0.028	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27ER5.5ISO					27ER5.5ISO		
6,0-6,0	-	0,79 0.031	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27ER6.0ISO					27ER6.0ISO		
1,0-1,0	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.0ISO-A					16ER1.0ISO-A		
1,25-1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.25ISO-A					16ER1.25ISO-A		
1,5-1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.5ISO-A					16ER1.5ISO-A		
1,75-1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.75ISO-A					16ER1.75ISO-A		
2,0-2,0	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER2.0ISO-A					16ER2.0ISO-A		
2,5-2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER2.5ISO-A					16ER2.5ISO-A		

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	ТТР2050 С покрытием	Н15 Без покрытия		CP300 С покрытием	CP500 С покрытием
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые									
3,0-3,0	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER3.0ISO-A	■	■		16ER3.0ISO-A			
1,0-1,0	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.0ISO-A1	■			16ER1.0ISO-A1			
1,25-1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.25ISO-A1	■			16ER1.25ISO-A1			
1,5-1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.5ISO-A1	■			16ER1.5ISO-A1			
1,75-1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.75ISO-A1	■			16ER1.75ISO-A1			
2,0-2,0	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER2.0ISO-A1	■			16ER2.0ISO-A1			
2,5-2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER2.5ISO-A1	■			16ER2.5ISO-A1			
3,0-3,0	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER3.0ISO-A1	■			16ER3.0ISO-A1			
1,0-1,0	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.0ISO-A2	■			16ER1.0ISO-A2			
1,25-1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.25ISO-A2	■			16ER1.25ISO-A2			
1,5-1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.5ISO-A2	■			16ER1.5ISO-A2			
1,75-1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.75ISO-A2	■			16ER1.75ISO-A2			
2,0-2,0	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER2.0ISO-A2	■			16ER2.0ISO-A2			
2,5-2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER2.5ISO-A2	■			16ER2.5ISO-A2			
3,0-3,0	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER3.0ISO-A2	■			16ER3.0ISO-A2			
1,0-1,0	-	0,14 0.006	1,3 0.051	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.0ISO-TT	■			16ER1.0ISO-TT			
1,5-1,5	-	0,22 0.009	1,3 0.051	1,8 0.071	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.5ISO-TT	■			16ER1.5ISO-TT			
2,0-2,0	-	0,29 0.011	1,6 0.063	2,4 0.094	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER2.0ISO-TT	■			16ER2.0ISO-TT			
1,0-1,0	-	0,14 0.006	1,5 0.059	2,4 0.094	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.0ISO3M	■			16ER1.0ISO3M			
1,5-1,5	-	0,22 0.009	1,5 0.059	2,2 0.087	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.5ISO2M	■			16ER1.5ISO2M			
1,5-1,5	-	0,22 0.009	2,3 0.091	3,6 0.142	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER1.5ISO3M	■			22ER1.5ISO3M			
2,0-2,0	-	0,29 0.011	2,0 0.079	2,9 0.114	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER2.0ISO2M	■			22ER2.0ISO2M			
2,0-2,0	-	0,29 0.011	3,0 0.118	4,8 0.189	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER2.0ISO3M	■			22ER2.0ISO3M			
3,0-3,0	-	0,42 0.017	2,8 0.110	4,3 0.169	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27ER3.0ISO2M	■			27ER3.0ISO2M			

■ Изделие стандартного ассортимента.

Точение резьбы

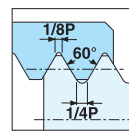
MDT

Mini-Shaft™

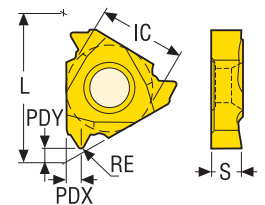
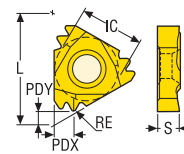
Резьбофрезы и метчики

Приложение

# ISO Метрическая – Нарезание внутренней резьбы



ISO965/1 - 1980  
3h/4h



Snap-Tap®

09NR/11Nx/16Nx/22Nx/27NR



11NR/16NR..A



11NR/16NR..A1



11NR/16NR..A2



16NR/22NR..M



16NR..TT



Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP200 C	CP500 C
MM	TPI	MM	MM	MM	MM	MM		CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия	CP200 C	CP500 C	
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		покрытием	покрытием	покрытием	покрытием	покрытия	покрытием	покрытием
0,5-0,5	-	0,04 0.002	0,7 0.028	0,6 0.024	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR0.5ISO		■					
0,8-0,8	-	0,07 0.003	0,7 0.028	0,6 0.024	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR0.8ISO		■					
1,0-1,0	-	0,07 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR1.0ISO		■					
1,25-1,25	-	0,11 0.004	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR1.25ISO		■					
1,5-1,5	-	0,12 0.005	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR1.5ISO		■					
1,75-1,75	-	0,12 0.005	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR1.75ISO		■					
2,0-2,0	-	0,17 0.007	0,7 0.028	0,9 0.035	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR2.0ISO		■					
0,5-0,5	-	0,03 0.001	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR0.5ISO	■	■		■	11NL0.5ISO	■	
0,75-0,75	-	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR0.75ISO	■	■		■	11NL0.75ISO	■	
1,0-1,0	-	0,08 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR1.0ISO	■	■		■	11NL1.0ISO	■	
1,25-1,25	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR1.25ISO	■	■		■	11NL1.25ISO	■	
1,5-1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR1.5ISO	■	■		■	11NL1.5ISO	■	
1,75-1,75	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR1.75ISO	■	■		■			
2,0-2,0	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR2.0ISO	■	■		■			
0,5-0,5	-	0,03 0.001	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR0.5ISO		■			■	16NL0.5ISO	■
0,75-0,75	-	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR0.75ISO		■			■	16NL0.75ISO	■
1,0-1,0	-	0,08 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.0ISO	■	■			■	16NL1.0ISO	■
1,25-1,25	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.25ISO	■	■			■	16NL1.25ISO	■
1,5-1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.5ISO	■	■			■	16NL1.5ISO	■
1,75-1,75	-	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.75ISO	■	■			■	16NL1.75ISO	■

Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP200 C	CP500 C
MM	TPI	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые		покрытием	покрытием	покрытием	покрытием		покрытием	покрытием	
2,0-2,0	-	0,17 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR2.0ISO	■		■		■	16NL2.0ISO	■
2,5-2,5	-	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR2.5ISO	■		■		■	16NL2.5ISO	■
3,0-3,0	-	0,21 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR3.0ISO	■		■		■	16NL3.0ISO	■
3,5-3,5	-	0,25 0.010	1,9 0.075	2,3 0.091	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR3.5ISO	■		■		■	22NL3.5ISO	■
4,0-4,0	-	0,28 0.011	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR4.0ISO	■	■	■		■	22NL4.0ISO	■
4,5-4,5	-	0,32 0.013	2,1 0.083	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR4.5ISO			■		■	22NL4.5ISO	■
5,0-5,0	-	0,35 0.014	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR5.0ISO	■		■		■	22NL5.0ISO	■
5,5-5,5	-	0,38 0.015	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27NR5.5ISO			■			27NR5.5ISO	
6,0-6,0	-	0,42 0.017	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27NR6.0ISO		■	■			27NR6.0ISO	
1,0-1,0	-	0,08 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR1.0ISO-A			■	■			
1,5-1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR1.5ISO-A			■	■			
2,0-2,0	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR2.0ISO-A			■	■			
1,0-1,0	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.0ISO-A			■	■		16NR1.0ISO-A	
1,5-1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.5ISO-A			■	■		16NR1.5ISO-A	
2,0-2,0	-	0,16 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR2.0ISO-A			■	■		16NR2.0ISO-A	
2,5-2,5	-	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR2.5ISO-A			■	■		16NR2.5ISO-A	
3,0-3,0	-	0,21 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR3.0ISO-A			■	■		16NR3.0ISO-A	
1,0-1,0	-	0,08 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR1.0ISO-A1			■			11NR1.0ISO-A1	
1,5-1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR1.5ISO-A1			■			11NR1.5ISO-A1	
2,0-2,0	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR2.0ISO-A1			■			11NR2.0ISO-A1	
1,0-1,0	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.0ISO-A1			■			16NR1.0ISO-A1	
1,5-1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.5ISO-A1			■			16NR1.5ISO-A1	
2,0-2,0	-	0,16 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR2.0ISO-A1			■			16NR2.0ISO-A1	
2,5-2,5	-	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR2.5ISO-A1			■			16NR2.5ISO-A1	
3,0-3,0	-	0,21 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR3.0ISO-A1			■			16NR3.0ISO-A1	
1,0-1,0	-	0,08 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR1.0ISO-A2			■			11NR1.0ISO-A2	
1,5-1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR1.5ISO-A2			■			11NR1.5ISO-A2	
2,0-2,0	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR2.0ISO-A2			■			11NR2.0ISO-A2	
1,0-1,0	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.0ISO-A2			■			16NR1.0ISO-A2	
1,5-1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.5ISO-A2			■			16NR1.5ISO-A2	

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбобрезы и метчики

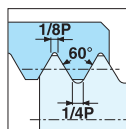
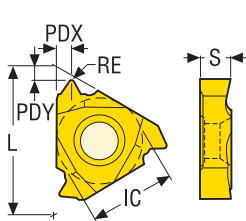
Приложение

Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластины. Левые	Сплавы	
								CP200 С	CP300 С	CP500 С	ТТР2050 С	Н15 Без покрытия		CP200 С	CP500 С
мм	TPI	мм	мм	мм	мм	мм		покрытием	покрытием	покрытием	покрытием	покрытия	покрытием	покрытием	
2,0-2,0	-	0,16 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR2.0ISO-A2	■				16NR2.0ISO-A2		
2,5-2,5	-	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR2.5ISO-A2	■				16NR2.5ISO-A2		
3,0-3,0	-	0,21 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR3.0ISO-A2	■				16NR3.0ISO-A2		
1,0-1,0	-	0,09 0.004	1,3 0.051	1,2 0.047	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.0ISO-TT	■				16NR1.0ISO-TT		
1,5-1,5	-	0,12 0.005	1,3 0.051	1,8 0.071	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.5ISO-TT	■				16NR1.5ISO-TT		
2,0-2,0	-	0,18 0.007	1,6 0.063	2,4 0.094	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR2.0ISO-TT	■				16NR2.0ISO-TT		
1,0-1,0	-	0,08 0.003	1,5 0.059	2,4 0.094	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.0ISO3M	■				16NR1.0ISO3M		
1,5-1,5	-	0,12 0.005	1,4 0.055	2,1 0.083	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.5ISO2M	■				16NR1.5ISO2M		
1,5-1,5	-	0,12 0.005	2,3 0.091	3,6 0.142	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR1.5ISO3M	■				22NR1.5ISO3M		
2,0-2,0	-	0,17 0.007	2,0 0.079	2,9 0.114	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR2.0ISO2M	■				22NR2.0ISO2M		
2,0-2,0	-	0,17 0.007	3,0 0.118	4,8 0.189	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR2.0ISO3M	■				22NR2.0ISO3M		
3,0-3,0	-	0,21 0.008	2,8 0.110	4,3 0.169	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27NR3.0ISO2M	■				27NR3.0ISO2M		

■ Изделие стандартного ассортимента.

## UN – Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



ANSI B1.1 - 1983  
3A

16ER..A



16ER..A1



16ER..A2



16ER..TT



16Ex/22Ex/27ER



22ER..M



Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15			CP500
MM	TPI	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые		С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	Без покрытия	С покрытием		
-	40.0-40.0	0,08 0.003	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER40UN						16ER40UN	
-	32.0-32.0	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER32UN						16EL32UN	
-	28.0-28.0	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER28UN						16EL28UN	
-	24.0-24.0	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER24UN						16EL24UN	
-	20.0-20.0	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER20UN						16EL20UN	
-	18.0-18.0	0,18 0.007	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER18UN						16EL18UN	
-	16.0-16.0	0,22 0.009	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER16UN						16EL16UN	
-	14.0-14.0	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14UN						16EL14UN	
-	13.0-13.0	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER13UN						16ER13UN	
-	12.0-12.0	0,26 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER12UN						16EL12UN	
-	11.0-11.0	0,28 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER11UN						16EL11UN	
-	10.0-10.0	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER10UN						16EL10UN	
-	9.0-9.0	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER9UN						16EL9UN	
-	8.0-8.0	0,38 0.015	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER8UN						16EL8UN	
-	7.0-7.0	0,47 0.019	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER7UN						22EL7UN	
-	6.0-6.0	0,52 0.020	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER6UN						22EL6UN	
-	5.0-5.0	0,6 0.024	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER5UN						22EL5UN	
-	4.0-4.0	0,79 0.031	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27ER4UN						27ER4UN	
-	20.0-20.0	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER20UN-A						16ER20UN-A	
-	18.0-18.0	0,18 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER18UN-A						16ER18UN-A	

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбобрезы и метчики

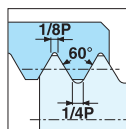
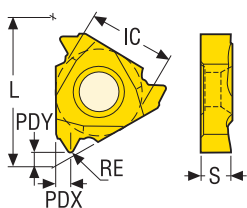
Приложение

Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы
								CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	ТТР2050 С покрытием	Н15 Без покрытия		
ММ	ТPI	ММ Дюймовые	ММ Дюймовые	ММ Дюймовые	ММ Дюймовые	ММ Дюймовые	ММ Дюймовые							
-	16.0-16.0	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER16UN-A	■	■		16ER16UN-A		
-	14.0-14.0	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14UN-A	■	■		16ER14UN-A		
-	12.0-12.0	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER12UN-A	■	■		16ER12UN-A		
-	8.0-8.0	0,43 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER8UN-A	■	■		16ER8UN-A		
-	20.0-20.0	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER20UN-A1	■			16ER20UN-A1		
-	18.0-18.0	0,18 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER18UN-A1	■			16ER18UN-A1		
-	16.0-16.0	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER16UN-A1	■			16ER16UN-A1		
-	14.0-14.0	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14UN-A1	■			16ER14UN-A1		
-	12.0-12.0	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER12UN-A1	■			16ER12UN-A1		
-	8.0-8.0	0,43 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER8UN-A1	■			16ER8UN-A1		
-	20.0-20.0	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER20UN-A2	■			16ER20UN-A2		
-	18.0-18.0	0,18 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER18UN-A2	■			16ER18UN-A2		
-	16.0-16.0	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER16UN-A2	■			16ER16UN-A2		
-	14.0-14.0	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14UN-A2	■			16ER14UN-A2		
-	12.0-12.0	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER12UN-A2	■			16ER12UN-A2		
-	8.0-8.0	0,43 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER8UN-A2	■			16ER8UN-A2		
-	20.0-20.0	0,16 0.006	1,2 0.047	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER20UN-TT	■			16ER20UN-TT		
-	16.0-16.0	0,21 0.008	1,4 0.055	1,9 0.075	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER16UN-TT	■			16ER16UN-TT		
-	12.0-12.0	0,29 0.011	1,7 0.067	2,6 0.102	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER12UN-TT	■			16ER12UN-TT		
-	16.0-16.0	0,21 0.008	2,5 0.098	4,0 0.157	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER16UN3M	■			22ER16UN3M		
-	12.0-12.0	0,26 0.010	2,0 0.079	3,1 0.122	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER12UN2M	■			22ER12UN2M		

■ Изделие стандартного ассортимента.

## UN – Нарезание внутренней резьбы

Snap-Tap®



ANSI B1.1 - 1983  
3B

09NR/11Nx/16Nx/22Nx/27NR

16NR/22NR..M

16NR..A

16NR..A1

16NR..A2

16NR..TT



Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP200 C	CP500 C
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые									
-	20.0-20.0	0,09 0.004	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR20UN		■					
-	18.0-18.0	0,1 0.004	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR18UN		■					
-	13.0-13.0	0,15 0.006	0,7 0.028	0,9 0.035	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR13UN		■					
-	32.0-32.0	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR32UN		■		■			
-	28.0-28.0	0,05 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR28UN		■		■			
-	24.0-24.0	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR24UN		■		■	11NL24UN		■
-	20.0-20.0	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR20UN		■		■	11NL20UN		■
-	18.0-18.0	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR18UN		■		■	11NL18UN		■
-	16.0-16.0	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR16UN		■		■	11NL16UN		■
-	14.0-14.0	0,14 0.006	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR14UN		■		■	11NL14UN		■
-	40.0-40.0	0,04 0.002	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR40UN		■			16NR40UN		
-	32.0-32.0	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR32UN	■	■		■	16NL32UN		■
-	28.0-28.0	0,05 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR28UN	■	■		■	16NL28UN		■
-	24.0-24.0	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR24UN	■	■		■	16NL24UN		■
-	20.0-20.0	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR20UN	■	■		■	16NL20UN		■
-	18.0-18.0	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR18UN	■	■		■	16NL18UN		■
-	16.0-16.0	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR16UN	■	■		■	16NL16UN	■	■
-	14.0-14.0	0,14 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14UN	■	■		■	16NL14UN	■	■
-	13.0-13.0	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR13UN		■			16NR13UN		
-	12.0-12.0	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR12UN	■	■		■	16NL12UN		■
-	11.0-11.0	0,16 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR11UN		■		■	16NL11UN		■

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение



Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	TTP2050 С покрытием	H15 Без покрытия		CP200 С покрытием	CP500 С покрытием
MM	TPI	мм	мм	мм	мм	мм	мм								
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые								
-	10.0-10.0	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR10UN	■		■		■	16NL10UN	■
-	9.0-9.0	0,19 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR9UN			■			16NR9UN	
-	8.0-8.0	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR8UN	■		■		■	16NL8UN	■
-	7.0-7.0	0,25 0.010	2,0 0.079	2,4 0.094	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR7UN			■			22NL7UN	■
-	6.0-6.0	0,3 0.012	2,2 0.087	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR6UN			■		■	22NL6UN	■
-	5.0-5.0	0,36 0.014	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR5UN			■		■	22NR5UN	
-	4.0-4.0	0,45 0.018	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27NR4UN			■			27NR4UN	
-	20.0-20.0	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR20UN-A			■	■		16NR20UN-A	
-	18.0-18.0	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR18UN-A			■	■		16NR18UN-A	
-	16.0-16.0	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR16UN-A			■	■		16NR16UN-A	
-	14.0-14.0	0,14 0.006	1,2 0.047	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14UN-A			■	■		16NR14UN-A	
-	12.0-12.0	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR12UN-A			■	■		16NR12UN-A	
-	8.0-8.0	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR8UN-A			■	■		16NR8UN-A	
-	20.0-20.0	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR20UN-A1			■			16NR20UN-A1	
-	18.0-18.0	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR18UN-A1			■			16NR18UN-A1	
-	16.0-16.0	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR16UN-A1			■			16NR16UN-A1	
-	14.0-14.0	0,14 0.006	1,2 0.047	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14UN-A1			■			16NR14UN-A1	
-	12.0-12.0	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR12UN-A1			■			16NR12UN-A1	
-	8.0-8.0	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR8UN-A1			■			16NR8UN-A1	
-	20.0-20.0	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR20UN-A2			■			16NR20UN-A2	
-	18.0-18.0	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR18UN-A2			■			16NR18UN-A2	
-	16.0-16.0	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR16UN-A2			■			16NR16UN-A2	
-	14.0-14.0	0,14 0.006	1,2 0.047	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14UN-A2			■			16NR14UN-A2	
-	12.0-12.0	0,15 0.006	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR12UN-A2			■			16NR12UN-A2	
-	8.0-8.0	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR8UN-A2			■			16NR8UN-A2	
-	16.0-16.0	0,13 0.005	1,4 0.055	1,9 0.075	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR16UN-TT			■			16NR16UN-TT	
-	12.0-12.0	0,16 0.006	1,65 0.065	2,45 0.096	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR12UN-TT			■			16NR12UN-TT	
-	16.0-16.0	0,13 0.005	1,5 0.059	2,3 0.091	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR16UN2M			■			16NR16UN2M	
-	16.0-16.0	0,13 0.005	2,4 0.094	3,8 0.150	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR16UN3M			■			22NR16UN3M	
-	12.0-12.0	0,15 0.006	2,0 0.079	3,0 0.118	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR12UN2M			■			22NR12UN2M	
-	12.0-12.0	0,15 0.006	3,0 0.118	5,0 0.197	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR12UN3M			■			22NR12UN3M	

Точение резьбы

MDT

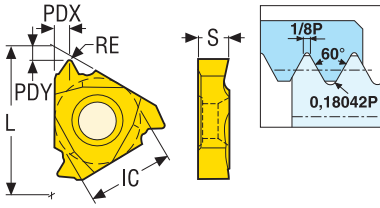
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## UNJ – Нарезание наружной резьбы®

Snap-Tap



BS4084 - 1996  
MIL-SPECS - 8879A  
3A

16Ex

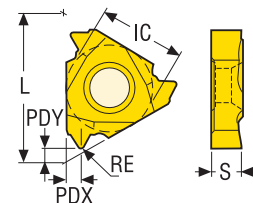
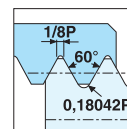


Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы
								CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	TTP2050 С покрытием	H15 Без покрытия		
MM	TPI	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые							
-	32.0-32.0	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER32UNJ	■		■			16ER32UNJ
-	28.0-28.0	0,148 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER28UNJ	■		■			16ER28UNJ
-	24.0-24.0	0,175 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER24UNJ	■		■			16ER24UNJ
-	20.0-20.0	0,208 0.008	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER20UNJ	■		■	■		16ER20UNJ
-	18.0-18.0	0,23 0.009	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER18UNJ	■		■			16ER18UNJ
-	16.0-16.0	0,255 0.010	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER16UNJ	■		■	■		16ER16UNJ
-	14.0-14.0	0,295 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14UNJ	■		■			16ER14UNJ
-	12.0-12.0	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER12UNJ	■		■	■		16EL12UNJ
-	10.0-10.0	0,405 0.016	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER10UNJ	■		■			16ER10UNJ
-	8.0-8.0	0,5 0.020	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER8UNJ	■		■			16ER8UNJ
-	12.0-12.0	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137						16EL12UNJ	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

## UNJ – Нарезание внутренней резьбы

Snap-Tap®



BS4084 - 1996  
MIL-SPECS - 8879A  
3B

16Ex

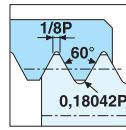
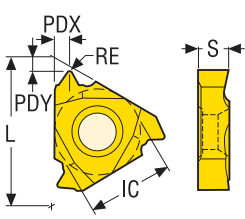


Шаг		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы				
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	TTP2050 С покрытием	H15 Без покрытия
-	32.0-32.0	0,03 0.001	1,2 0.047	0,4 0.016	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR32UNJ	■				
-	28.0-28.0	0,04 0.002	1,2 0.047	0,4 0.016	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR28UNJ	■				
-	24.0-24.0	0,06 0.002	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR24UNJ	■				
-	20.0-20.2	0,08 0.003	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR20UNJ	■				
-	18.0-18.0	0,09 0.004	1,2 0.047	0,6 0.024	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR18UNJ	■				
-	16.0-16.0	0,1 0.004	1,2 0.047	0,6 0.024	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR16UNJ	■				
-	14.0-14.0	0,11 0.004	1,2 0.047	0,7 0.028	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14UNJ	■				
-	12.0-12.0	0,12 0.005	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR12UNJ	■				
-	10.0-10.0	0,17 0.007	1,2 0.047	1,0 0.039	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR10UNJ	■				
-	8.0-8.0	0,22 0.009	1,2 0.047	1,2 0.047	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR8UNJ	■				

■ Изделие стандартного ассортимента.

## MJ – Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



ISO5855 - 1983 4h/6h

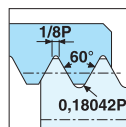
16Ex



Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP200 C	CP500 C
мм	TPI	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>									
1,0-1,0	-	0,16 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16ER1.0MJ	■		■		■	16EL1.0MJ	■
1,25-1,25	-	0,21 <i>0.008</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16ER1.25MJ	■					16ER1.25MJ	
1,5-1,5	-	0,25 <i>0.010</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16ER1.5MJ	■		■		■	16EL1.5MJ	■
2,0-2,0	-	0,32 <i>0.013</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16ER2.0MJ	■					16ER2.0MJ	

■ Изделие стандартного ассортимента.

## MJ – Нарезание внутренней резьбы

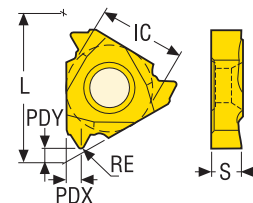


ISO5855 - 1983  
4H/5H

16Ex



Snap-Tap®

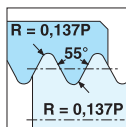
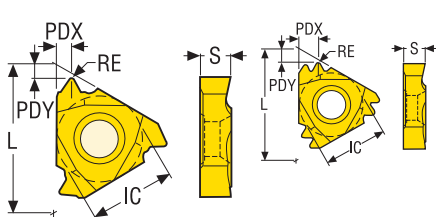


Шаг		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы				
мм	ТPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	ТТР2050 С покрытием	Н15 Без покрытия
1,0-1,0	-	0,06 0,002	1,2 0,047	0,4 0,016	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR1.0MJ	■				
1,25-1,25	-	0,08 0,003	1,2 0,047	0,5 0,020	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR1.25MJ	■				
1,5-1,5	-	0,09 0,004	1,2 0,047	0,6 0,024	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR1.5MJ	■				
2,0-2,0	-	0,12 0,005	1,2 0,047	0,8 0,031	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR2.0MJ	■				

■ Изделие стандартного ассортимента.

## Whitworth, BSW – Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



BS84 -1956  
ISO228 - 1982  
BS2779 - 1973

16ER..A



16ER..A1



16ER..A2



16ER..TT



16Ex/22Ex



22ER..M



Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы		
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP200 C	CP500 C	
MM	TPI	ММ Дюймовые	ММ Дюймовые	ММ Дюймовые	ММ Дюймовые	ММ Дюймовые										
-	28.0-28.0	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER28W		■		■	16EL28W		■	
-	20.0-20.0	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER20W		■		■	16EL20W		■	
-	19.0-19.0	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER19W	■	■		■	16EL19W		■	
-	18.0-18.0	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER18W		■		■	16EL18W		■	
-	16.0-16.0	0,2 0.008	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER16W		■		■	16EL16W		■	
-	14.0-14.0	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14W	■	■		■	16EL14W		■	
-	12.0-12.0	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER12W		■		■	16EL12W		■	
-	11.0-11.0	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER11W	■	■		■	16EL11W		■	
-	10.0-10.0	0,27 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER10W		■		■	16EL10W		■	
-	9.0-9.0	0,31 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER9W		■		■	16EL9W		■	
-	8.0-8.0	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER8W		■		■	16EL8W		■	
-	7.0-7.0	0,43 0.017	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER7W		■		■	22EL7W		■	
-	6.0-6.0	0,5 0.020	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER6W		■		■	22EL6W		■	
-	5.0-5.0	0,63 0.025	1,7 0.067	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER5W		■		■	22EL5W		■	
-	19.0-19.0	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER19W-A		■	■		16ER19W-A			
-	14.0-14.0	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14W-A		■	■		16ER14W-A			
-	11.0-11.0	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER11W-A		■	■		16ER11W-A			
-	19.0-19.0	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER19W-A1		■			16ER19W-A1			
-	14.0-14.0	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14W-A1		■			16ER14W-A1			
-	11.0-11.0	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER11W-A1		■			16ER11W-A1			
-	19.0-19.0	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER19W-A2		■			16ER19W-A2			

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

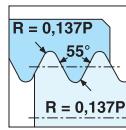
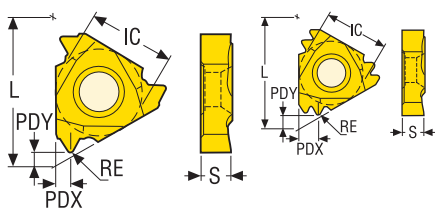
Приложение

Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластины. Левые	Сплавы	
								CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	TTP2050 С покрытием	H15 Без покрытия		CP200 С покрытием	CP500 С покрытием
мм	TPI	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>									
-	14.0-14.0	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16ER14W-A2			■			16ER14W-A2	
-	11.0-11.0	0,3 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16ER11W-A2			■			16ER11W-A2	
-	14.0-14.0	0,24 <i>0.009</i>	1,5 <i>0.059</i>	2,2 <i>0.087</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16ER14W-TT			■			16ER14W-TT	
-	11.0-11.0	0,3 <i>0.012</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,8 <i>0.110</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16ER11W-TT			■			16ER11W-TT	
-	11.0-11.0	0,3 <i>0.012</i>	2,3 <i>0.091</i>	3,5 <i>0.138</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>	22ER11W2M			■			22ER11W2M	

■ Изделие стандартного ассортимента.

## Whitworth, BSW – Нарезание внутренней резьбы

Snap-Tap®



BS84 -1956  
ISO228 - 1982  
BS2779 - 1973

09NR/11Nx/16Nx/22Nx

11NR/16NR..A

11NR/16NR..A1

11NR/16NR..A2

16NR..TT

22NR..M



Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластины. Левые	Сплавы	
								CP200 С	CP300 С	CP500 С	TTP2050 С	H15 Без покрытия		CP200 С	CP500 С
MM	TPI	MM	MM	MM	MM	MM		CP200 С	CP300 С	CP500 С	TTP2050 С	H15 Без покрытия		CP200 С	CP500 С
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		покрытием	покрытием	покрытием	покрытием		покрытием	покрытием
-	19.0-19.0	0,15 0,006	0,7 0,028	0,8 0,031	5,56 0,219	9,6 0,378	2,4 0,094	09NR19W		■					
-	14.0-14.0	0,24 0,009	0,7 0,028	0,9 0,035	5,56 0,219	9,6 0,378	2,4 0,094	09NR14W		■					
-	19.0-19.0	0,15 0,006	0,8 0,031	0,8 0,031	6,35 0,250	11,0 0,433	3,0 0,118	11NR19W	■		■		■	11NL19W	■
-	14.0-14.0	0,24 0,009	0,7 0,028	0,9 0,035	6,35 0,250	11,0 0,433	3,0 0,118	11NR14W	■		■		■	11NL14W	■
-	28.0-28.0	0,09 0,004	0,8 0,031	0,8 0,031	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR28W		■				16NL28W	■
-	20.0-20.0	0,14 0,006	0,8 0,031	0,8 0,031	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR20W		■			■	16NL20W	■
-	19.0-19.0	0,15 0,006	0,8 0,031	0,8 0,031	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR19W	■		■		■	16NL19W	■
-	16.0-16.0	0,2 0,008	0,8 0,031	0,8 0,031	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR16W		■			■	16NL16W	■
-	14.0-14.0	0,24 0,009	1,2 0,047	1,5 0,059	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR14W	■		■		■	16NL14W	■
-	12.0-12.0	0,24 0,009	1,2 0,047	1,5 0,059	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR12W		■			■	16NL12W	■
-	11.0-11.0	0,3 0,012	1,2 0,047	1,5 0,059	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR11W	■		■		■	16NL11W	■
-	10.0-10.0	0,27 0,011	1,2 0,047	1,5 0,059	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR10W	■		■		■	16NL10W	■
-	9.0-9.0	0,31 0,012	1,2 0,047	1,5 0,059	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR9W		■			■	16NL9W	■
-	8.0-8.0	0,42 0,017	1,2 0,047	1,5 0,059	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR8W		■			■	16NL8W	■
-	7.0-7.0	0,43 0,017	1,8 0,071	2,5 0,098	12,7 0,500	22,0 0,866	4,71 0,185	22NR7W			■			22NL7W	■
-	6.0-6.0	0,5 0,020	1,8 0,071	2,5 0,098	12,7 0,500	22,0 0,866	4,71 0,185	22NR6W			■		■	22NL6W	■
-	5.0-5.0	0,63 0,025	1,7 0,067	2,5 0,098	12,7 0,500	22,0 0,866	4,71 0,185	22NR5W			■		■	22NL5W	■
-	19.0-19.0	0,15 0,006	0,8 0,031	0,8 0,031	6,35 0,250	11,0 0,433	3,0 0,118	11NR19W-A			■	■			
-	14.0-14.0	0,24 0,009	0,7 0,028	0,9 0,035	6,35 0,250	11,0 0,433	3,0 0,118	11NR14W-A			■	■			
-	14.0-14.0	0,23 0,009	1,2 0,047	1,1 0,043	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR14W-A			■	■		16NR14W-A	
-	11.0-11.0	0,3 0,012	1,2 0,047	1,5 0,059	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR11W-A			■	■		16NR11W-A	

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

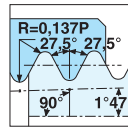
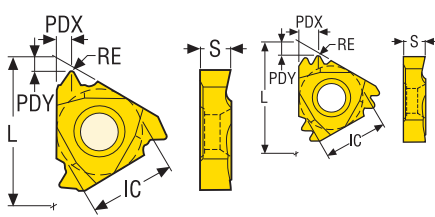


Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	TTP2050 С покрытием	H15 Без покрытия		CP200 С покрытием	CP500 С покрытием
мм	TPI	мм	мм	мм	мм	мм	мм	CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	TTP2050 С покрытием	H15 Без покрытия	CP200 С покрытием	CP500 С покрытием	
-	19.0-19.0	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR19W-A1		■					
-	14.0-14.0	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR14W-A1		■					
-	14.0-14.0	0,23 0.009	1,2 0.047	1,1 0.043	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14W-A1		■			16NR14W-A1		
-	11.0-11.0	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR11W-A1		■			16NR11W-A1		
-	19.0-19.0	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR19W-A2		■					
-	14.0-14.0	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR14W-A2		■					
-	14.0-14.0	0,23 0.009	1,2 0.047	1,1 0.043	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14W-A2		■			16NR14W-A2		
-	11.0-11.0	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR11W-A2		■			16NR11W-A2		
-	14.0-14.0	0,23 0.009	1,5 0.059	2,2 0.087	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14W-TT		■			16NR14W-TT		
-	11.0-11.0	0,31 0.012	1,8 0.071	2,8 0.110	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR11W-TT		■			16NR11W-TT		
-	12.0-12.0	0,24 0.009	1,7 0.067	2,7 0.106	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR12W-TT		■			16NR12W-TT		
-	11.0-11.0	0,3 0.012	2,3 0.091	3,5 0.138	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR11W2M		■			22NR11W2M		

■ Изделие стандартного ассортимента.

## BSPT – Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



ISO228/1 35 21 1959 ISO7/1

16ER..TT



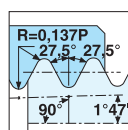
16Ex..



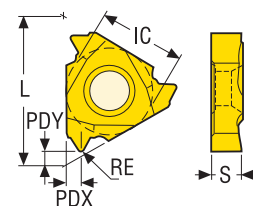
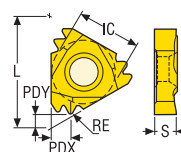
Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP200 C	CP500 C
MM	TPI	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые		CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия	CP200 C	CP500 C	
-	28.0-28.0	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER28BSPT		■			16ER28BSPT		
-	19.0-19.0	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER19BSPT		■			16ER19BSPT		
-	14.0-14.0	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14BSPT		■			16EL14BSPT		■
-	11.0-11.0	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER11BSPT		■			16EL11BSPT		■
-	14.0-14.0	0,24 0.009	1,5 0.059	2,2 0.087	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14BSPT-TT		■			16ER14BSPT-TT		
-	11.0-11.0	0,3 0.012	1,8 0.071	2,8 0.110	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER11BSPT-TT		■			16ER11BSPT-TT		

■ Изделие стандартного ассортимента.

## BSPT – Нарезание внутренней резьбы



ISO228/1 35 21 1959 ISO7/1



09NR/16Nx..



16NR..TT

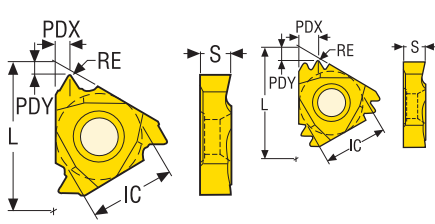


Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластины. Левые	Сплавы	
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP200 C	CP500 C
MM	TPI	MM <i>Дюймовые</i>	MM <i>Дюймовые</i>	MM <i>Дюймовые</i>	MM <i>Дюймовые</i>	MM <i>Дюймовые</i>									
-	19.0-19.0	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	5,56 <i>0.219</i>	9,6 <i>0.378</i>	2,4 <i>0.094</i>	09NR19BSPT	■						
-	14.0-14.0	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16NR14BSPT	■			16NL14BSPT		■	
-	11.0-11.0	0,3 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16NR11BSPT	■			16NL11BSPT		■	
-	14.0-14.0	0,24 <i>0.009</i>	1,5 <i>0.059</i>	2,2 <i>0.087</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16NR14BSPT-TT	■			16NR14BSPT-TT			
-	11.0-11.0	0,3 <i>0.012</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,8 <i>0.110</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	16NR11BSPT-TT	■			16NR11BSPT-TT			

■ Изделие стандартного ассортимента.

## NPT– Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



ANSI B1.20.1 - 1983

16ER..A1



16ER..A2



16Ex..



22ER/27ER..M



Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без		CP200 C	CP500 C
мм	TPI	мм	мм	мм	мм	мм		CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без	CP200 C	CP500 C	
- 27.0-27.0	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER27NPT		■				16ER27NPT		
- 18.0-18.0	0,06 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER18NPT		■			■	16EL18NPT	■	
- 14.0-14.0	0,07 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14NPT		■			■	16EL14NPT	■	
- 11.5-11.5	0,07 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER11.5NPT		■			■	16EL11.5NPT	■	
- 8.0-8.0	0,07 0.003	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER8NPT		■			■	16EL8NPT	■	
- 11.5-11.5	0,09 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER11.5NPT-A1		■				16ER11.5NPT-A1		
- 11.5-11.5	0,09 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER11.5NPT-A2		■				16ER11.5NPT-A2		
- 11.5-11.5	0,07 0.003	2,1 0.083	3,3 0.130	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER11.5NPT2M		■				22ER11.5NPT2M		
- 8.0-8.0	0,07 0.003	3,0 0.118	4,8 0.189	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27ER8NPT2M		■				27ER8NPT2M		

■ Изделие стандартного ассортимента.

Точение резьбы

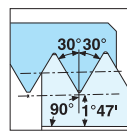
MDT

Mini-Shaft™

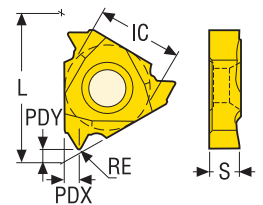
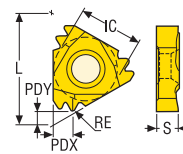
Резьбофрезы и метчики

Приложение

## NPT – Нарезание внутренней резьбы



ANSI B1.20.1 - 1983



Snap-Tap®

09NR/11NR/16Nx



16NR..A1



16NR..A2



22NR..M

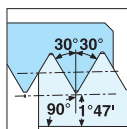
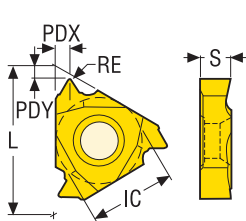


Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		
MM	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия	CP200 C	CP500 C
-	27.0-27.0	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR27NPT		■				
-	18.0-18.0	0,06 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094	09NR18NPT		■				
-	18.0-18.0	0,06 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR18NPT		■				
-	14.0-14.0	0,07 0.003	0,7 0.028	1,0 0.039	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR14NPT		■				
-	14.0-14.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14NPT	■			■	16NL14NPT	■
-	11.5-11.5	0,09 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR11.5NPT	■			■	16NL11.5NPT	■
-	8.0-8.0	0,1 0.004	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR8NPT	■			■	16NL8NPT	■
-	11.5-11.5	0,1 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR11.5NPT-A1	■				16NR11.5NPT-A1	
-	14.0-14.0	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14NPT-A2	■				16NR14NPT-A2	
-	11.5-11.5	0,1 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR11.5NPT-A2	■				16NR11.5NPT-A2	
-	8.0-8.0	0,12 0.005	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR8NPT-A2	■				16NR8NPT-A2	
-	11.5-11.5	0,05 0.002	2,1 0.083	3,3 0.130	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR11.5NPT2M	■				22NR11.5NPT2M	

■ Изделие стандартного ассортимента.

## NPTF– Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



ANSI B1.4 - 1976  
ANSI B1.20.3 - 1976

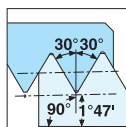
16ER..



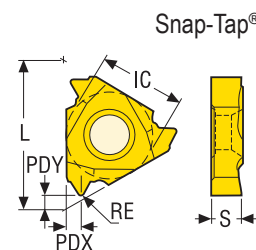
Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластины. Левые	Сплавы	
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP200 C	CP500 C
MM	TPI	MM	MM	MM	MM	MM		CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия	CP200 C	CP500 C	
-	27.0-27.0	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER27NPTF		■				16ER27NPTF	
-	18.0-18.0	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER18NPTF		■				16ER18NPTF	
-	14.0-14.0	0,05 0.002	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14NPTF		■				16ER14NPTF	
-	11.5-11.5	0,06 0.002	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER11.5NPTF		■				16ER11.5NPTF	

■ Изделие стандартного ассортимента.

## NPTF – Нарезание внутренней резьбы



ANSI B1.4 - 1976  
ANSI B1.20.3 - 1976



Snap-Tap®

11NR/16Nx

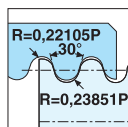
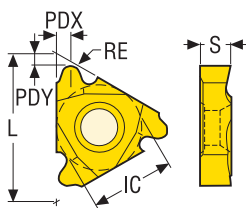


Шаг		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
MM	TPI	MM	MM	MM	MM	MM	MM		CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без		CP200 C	CP500 C
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		покрытием	покрытием	покрытием	покрытием	покрытия		покрытием	покрытием
-	18.0-18.0	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	11NR18NPTF			■					
-	14.0-14.0	0,05 0.002	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14NPTF			■				16NR14NPTF	
-	11.5-11.5	0,06 0.002	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR11.5NPTF			■				16NL11.5NPTF	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

## Round-DIN405 – Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



DIN405 - 1981  
7h/6h

16ER/22Ex/27ER

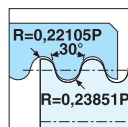


Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		CP200 C	CP500 C
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые									
-	10.0-10.0	0,58 0.023	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER10RD	■					16ER10RD	
-	8.0-8.0	0,73 0.029	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER8RD	■					16ER8RD	
-	6.0-6.0	0,97 0.038	1,3 0.051	1,8 0.071	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER6RD	■					16ER6RD	
-	6.0-6.0	0,97 0.038	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER6RD	■					22EL6RD	■
-	4.0-4.0	1,46 0.057	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27ER4RD	■					27ER4RD	

■ Изделие стандартного ассортимента.



## Round-DIN405 – Нарезание внутренней резьбы

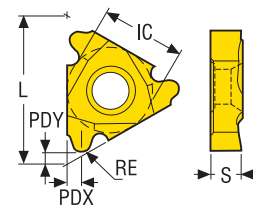


DIN405 - 1981  
7h/6h

16NR/22Nx/27NR



Snap-Tap®

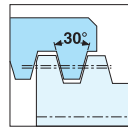
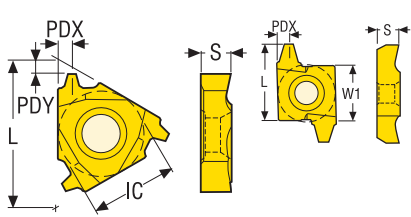


Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы	
								CP200 С	CP300 С	CP500 С	TTP2050 С	H15 Без покрытия		CP200 С	CP500 С
мм	ТPI	мм	мм	мм	мм	мм		CP200 С	CP300 С	CP500 С	TTP2050 С	H15 Без покрытия	CP200 С	CP500 С	
-	10.0-10.0	0,51 0,020	1,3 0,051	1,5 0,059	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR10RD		■			16NR10RD		
-	8.0-8.0	0,69 0,027	1,3 0,051	1,5 0,059	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR8RD		■			16NR8RD		
-	6.0-6.0	0,87 0,034	1,3 0,051	1,8 0,071	9,525 0,375	16,5 0,650	3,47 0,137	16NR6RD		■			16NR6RD		
-	6.0-6.0	0,87 0,034	2,0 0,079	2,5 0,098	12,7 0,500	22,0 0,866	4,71 0,185	22NR6RD		■			22NL6RD	■	
-	4.0-4.0	1,31 0,052	2,2 0,087	3,2 0,126	15,875 0,625	27,0 1,063	6,15 0,242	27NR4RD		■			27NR4RD		

■ Изделие стандартного ассортимента.

## TR-DIN103 – Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



DIN103 - 1977  
ISO2901/3 - 1977  
7e

16Ex/22Ex27ER



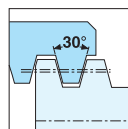
20ER/26ER



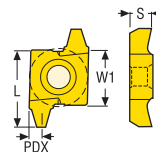
Шаг	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы
								CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	TTP2050 С покрытием	H15 Без покрытия		
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые							
1,5-1,5	-	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER1.5TR		■			16EL1.5TR	■
2,0-2,0	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER2.0TR		■			16EL2.0TR	■
3,0-3,0	-	1,3 0.051	1,6 0.063	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER3.0TR		■			16EL3.0TR	■
4,0-4,0	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER4.0TR		■			22EL4.0TR	■
5,0-5,0	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER5.0TR		■	■		22EL5.0TR	■
6,0-6,0	-	2,5 0.098	3,2 0.126	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242	27ER6.0TR		■			27ER6.0TR	
7,0-7,0	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248	20ER7.0TR		■	■		20ER7.0TR	
8,0-8,0	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248	20ER8.0TR		■	■		20ER8.0TR	
9,0-9,0	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26ER9.0TR			■		26ER9.0TR	
10,0-10,0	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26ER10.0TR		■	■		26ER10.0TR	
12,0-12,0	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26ER12.0TR		■	■		26ER12.0TR	
14,0-14,0	-	-	5,1 0.201	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26ER14.0TR			■		26ER14.0TR	

■ Изделие стандартного ассортимента.

## TR-DIN103 – Нарезание внутренней резьбы

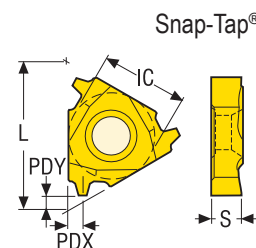


DIN103 - 1977  
ISO2901/3 - 1977  
7H



16NR/22Nx/27NR

20NR/26NR



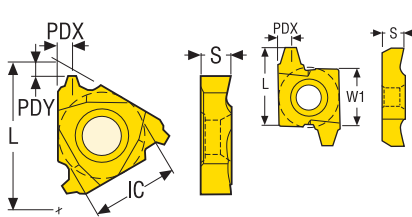
Snap-Tap®

Шаг	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы
								CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	TTP2050 С покрытием	H15 Без покрытия		
MM	TPI	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые								
1,5-1,5	-	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR1.5TR	■				16NL1.5TR	■
2,0-2,0	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR2.0TR	■				16NL2.0TR	■
3,0-3,0	-	1,3 0.051	1,6 0.063	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR3.0TR	■				16NL3.0TR	■
4,0-4,0	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR4.0TR	■				22NL4.0TR	■
5,0-5,0	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR5.0TR	■				22NL5.0TR	■
6,0-6,0	-	2,5 0.098	3,2 0.126	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242	27NR6.0TR	■				27NR6.0TR	
7,0-7,0	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248	20NR7.0TR	■	■			20NR7.0TR	
8,0-8,0	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248	20NR8.0TR	■	■			20NR8.0TR	
9,0-9,0	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26NR9.0TR		■			26NR9.0TR	
10,0-10,0	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26NR10.0TR	■	■			26NR10.0TR	
12,0-12,0	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26NR12.0TR	■	■			26NR12.0TR	
14,0-14,0	-	-	5,1 0.201	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26NR14.0TR		■			26NR14.0TR	

■ Изделие стандартного ассортимента.

## ACME – Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



ANSI B1.5 - 1988  
3G

16Ex/22Ex/27Ex



20ER/26ER

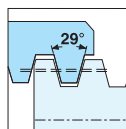


Шаг	RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы
									CP200 C покрытием	CP300 C покрытием	CP500 C покрытием	TTP2050 C покрытием	H15 Без покрытия		
MM	TPI	MM	MM	MM	MM	MM	MM								
-	16.0-16.0	-	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER16ACME		■				16ER16ACME
-	14.0-14.0	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14ACME		■				16ER14ACME
-	12.0-12.0	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER12ACME		■				16ER12ACME
-	10.0-10.0	-	1,4 0.055	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER10ACME		■				16EL10ACME ■
-	8.0-8.0	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER8ACME		■				16EL8ACME ■
-	6.0-6.0	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER6ACME		■				22EL6ACME ■
-	5.0-5.0	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER5ACME		■				22EL5ACME ■
-	4.0-4.0	-	2,5 0.098	3,0 0.118	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242	27ER4ACME		■				27EL4ACME ■
-	3.5-3.5	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248	20ER3.5ACME		■				20ER3.5ACME
-	3.0-3.0	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248	20ER3ACME		■	■			20ER3ACME
-	2.0-2.0	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26ER2ACME		■	■			26ER2ACME

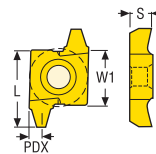
■ Изделие стандартного ассортимента.

## ACME – Нарезание внутренней резьбы

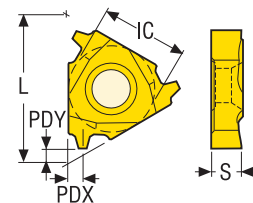
Snap-Tap®



ANSI B1.5 - 1988  
3G



20NR/26NR



16NR/22Nx/27NR

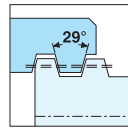
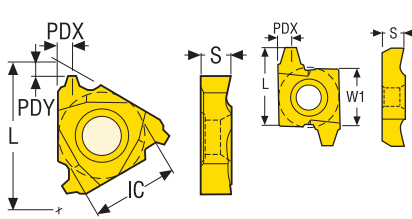


Шаг	RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластины. Левые	Сплавы
									CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		
мм	TPI	мм	мм	мм	мм	мм	мм		покрытием	покрытием	покрытием	покрытием	покрытия		покрытием
-	16.0-16.0	-	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR16ACME		■				16NR16ACME
-	12.0-12.0	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR12ACME		■				16NR12ACME
-	10.0-10.0	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR10ACME		■				16NR10ACME
-	8.0-8.0	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR8ACME		■				16NR8ACME
-	6.0-6.0	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR6ACME		■	■			22NR6ACME
-	5.0-5.0	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR5ACME		■				22NL5ACME ■
-	4.0-4.0	-	2,5 0.098	3,0 0.118	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242	27NR4ACME		■	■			27NR4ACME
-	3.5-3.5	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248	20NR3.5ACME		■	■			20NR3.5ACME
-	3.0-3.0	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248	20NR3ACME		■	■			20NR3ACME
-	2.0-2.0	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26NR2ACME		■				26NR2ACME

■ Изделие стандартного ассортимента.

## Stub-ACME – Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



ANSI B1.8 - 1988  
2G

16ER



16ER/22Ex/27ER



20ER/26ER

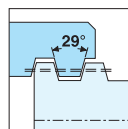


Шаг	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		
MM	TPI	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые								
-	14.0-14.0	1,3 0.051	1,5 -	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER14STACME		■			16ER14STACME	
-	12.0-12.0	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER12STACME		■			16ER12STACME	
-	10.0-10.0	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER10STACME		■			16ER10STACME	
-	8.0-8.0	1,8 0.071	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER8STACME		■	■		16ER8STACME	
-	6.0-6.0	2,4 0.094	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER6STACME			■		22EL6STACME	■
-	5.0-5.0	2,0 0.079	2,1 0.083	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER5STACME			■		22ER5STACME	
-	4.0-4.0	2,6 0.102	2,8 0.110	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242	27ER4STACME		■	■		27ER4STACME	
-	3.0-3.0	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248	20ER3STACME			■		20ER3STACME	
-	2.0-2.0	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310	26ER2STACME			■		26ER2STACME	

■ Изделие стандартного ассортимента.

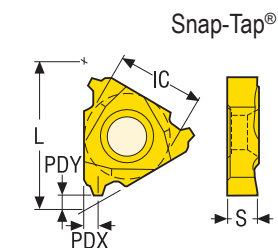
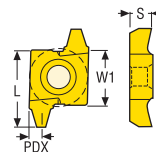
## Stub-ACME – Нарезание внутренней резьбы

16NR



ANSI B1.8 - 1988  
2G

16NR/22NR/27NR



20NR

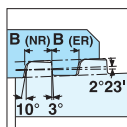
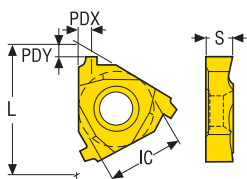


Шаг	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы					Обозначение пластин. Левые	Сплавы
								CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия		
MM	TPI	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые		CP200 C	CP300 C	CP500 C	TTP2050 C	H15 Без покрытия	CP500 C	
-	14.0-14.0	1,3 0.051	1,5 -	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR14STACME		■				16NR14STACME
-	12.0-12.0	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR12STACME		■				16NR12STACME
-	10.0-10.0	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR10STACME		■				16NR10STACME
-	8.0-8.0	1,8 0.071	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR8STACME	■	■				16NR8STACME
-	6.0-6.0	2,4 0.094	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR6STACME		■				22NR6STACME
-	5.0-5.0	2,0 0.079	2,1 0.083	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185	22NR5STACME		■				22NR5STACME
-	4.0-4.0	2,6 0.102	2,8 0.110	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242	27NR4STACME	■	■				27NR4STACME
-	3.0-3.0	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248	20NR3STACME		■				20NR3STACME

■ Изделие стандартного ассортимента.

## AMERICAN API Контрфорс 1:12 Конус - Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



API spec. 5B - 1988  
Вершина и основание параллельны оси

16ER

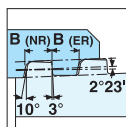


Шаг		PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение	Сплавы		
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием
-	12.0	2,0 0.079	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER12ASB45/7			■

■ Изделие стандартного ассортимента.

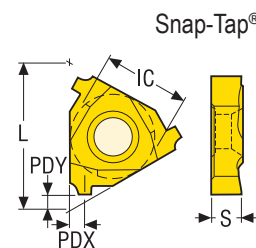


# AMERICAN API Контрфорс 1:12 Конус - Нарезание внутренней резьбы



API spec. 5B - 1988  
Вершина и основание параллельны оси

16NR

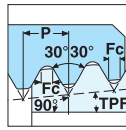
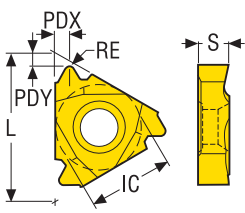


Шаг		PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение	Сплавы		
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием
-	12.0	2.0 0.079	1.3 0.051	9.525 0.375	16.5 0.650	3.47 0.137	16NR12ASB45/7			■

■ Изделие стандартного ассортимента.

## API Обработка резьбовых соединений - Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



API Spec 7-2 2017

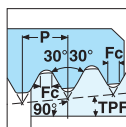
22ER/27ER



Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	APICODE	TGTPF	Обозначение	Сплавы				
										CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	H15 Без покрытия	
мм	TPI	мм	мм	мм	мм	мм								
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые								
-	5.0	0.508 0.020	2.0 0.079	2.5 0.098	12.7 0.500	22.0 0.866	4.71 0.185	V040	3	22ER5API404		■	■	
-	4.0	0.965 0.038	1.95 0.077	2.55 0.100	12.7 0.500	22.0 0.866	4.71 0.185	V038R	2	22ER4API386		■	■	
-	5.0	0.508 0.020	2.2 0.087	3.2 0.126	15.875 0.625	27.0 1.063	6.15 0.242	V040	3	27ER5API404		■	■	
-	4.0	0.965 0.038	2.2 0.087	3.2 0.126	15.875 0.625	27.0 1.063	6.15 0.242	V038R	3	27ER4API384	■		■	
-	4.0	0.965 0.038	2.2 0.087	3.2 0.126	15.875 0.625	27.0 1.063	6.15 0.242	V038R	2	27ER4API386	■	■	■	
-	4.0	0.635 0.025	2.2 0.087	3.2 0.126	15.875 0.625	27.0 1.063	6.15 0.242	V050	3	27ER4API504	■	■	■	
-	4.0	0.635 0.025	2.2 0.087	3.2 0.126	15.875 0.625	27.0 1.063	6.15 0.242	V050	2	27ER4API506	■	■	■	

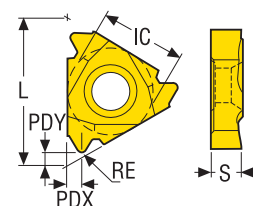
■ Изделие стандартного ассортимента.

## Соединение API - Нарезание внутренней резьбы



API Spec 7-2 2017

Snap-Tap®



22NR/27NR

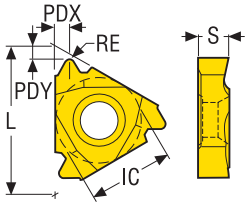


Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	APICODE	TGTPF	Обозначение	Сплавы				
										CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	H15 Без покрытия	
мм	TPI	мм	мм	мм	мм	мм								
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые							
-	5.0	0,508 0.020	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	V040	3	22NR5API404	■	■		
-	4.0	0,965 0.038	1,9 0.075	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	V038R	2	22NR4API386	■	■		■
-	5.0	0,508 0.020	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	V040	3	27NR5API404	■			
-	4.0	0,965 0.038	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	V038R	3	27NR4API384	■		■	
-	4.0	0,965 0.038	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	V038R	2	27NR4API386	■	■	■	
-	4.0	0,635 0.025	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	V050	3	27NR4API504	■	■	■	
-	4.0	0,635 0.025	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	V050	2	27NR4API506	■	■	■	

■ Изделие стандартного ассортимента.

## Резбовое соединение - Нарезание внешней резьбы

Snap-Tap®



HEF = Hughes External Flush, 904/906 = Hughes H90,  
H90 = Hughes Slimline H90, PAC = P.A.C.

904/906



H90



HEF



PAC



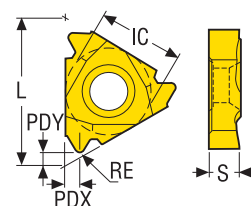
Шаг	RE	PDY	PDX	IC	L	S	APICODE	TGTPF	Обозначение	Сплавы				
										CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	H15 Без покрытия	
мм	TPI	мм	мм	мм	мм	мм								
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые								
-	6.0	0,382 0,015	2,0 0,079	2,5 0,098	12,7 0,500	22,0 0,866	4,71 0,185	-	2	22ER6HEF				■
-	3.5	-	2,7 0,106	3,5 0,138	15,875 0,625	27,0 1,063	6,15 0,242	90V050	3	27ER3.5H904				■
-	3.5	-	2,7 0,106	3,5 0,138	15,875 0,625	27,0 1,063	6,15 0,242	90V050	2	27ER3.5H906				■
-	3.0	-	3,5 0,138	3,6 0,142	15,875 0,625	27,0 1,063	6,15 0,242	90V050	1,25	27ER3H90				■
-	4.0	-	2,4 0,094	2,63 0,104	12,7 0,500	22,0 0,866	4,71 0,185	V076	1,5	22ER4PAC				■
-	4.0	-	2,75 0,108	3,2 0,126	15,875 0,625	27,0 1,063	6,15 0,242	V076	1,5	27ER4PAC				■

■ Изделие стандартного ассортимента.

## Резьбовое соединение - Нарезание внутренней резьбы

Snap-Tap®

HEF = Hughes External Flush, 904/906 = Hughes H90,  
H90 = Hughes Slimline H90, PAC = P.A.C.



904/906



H90



HEF



PAC

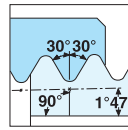
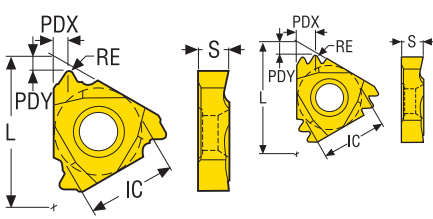


Шаг		RE	PDY	PDX	IC	L	S	APICODE	TGTPF	Обозначение	Сплавы			
мм	TPI	мм	мм	мм	мм	мм	мм				CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	H15 Без покрытия
-	6.0	0,381 0.015	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	-	2	22NR6HEF			■	
-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	90V050	3	27NR3.5H904			■	
-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	90V050	2	27NR3.5H906			■	
-	3.0	-	3,5 0.138	3,6 0.142	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	90V050	1,25	27NR3H90			■	
-	4.0	-	2,4 0.094	2,6 0.102	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	V076	1,5	22NR4PAC			■	
-	4.0	-	2,75 0.108	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	V076	1,5	27NR4PAC			■	

■ Изделие стандартного ассортимента.

## API Spec. 5B ROUND - Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



API spec. 5B - 1988

16ER



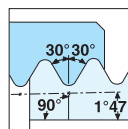
22ER/27ER..M



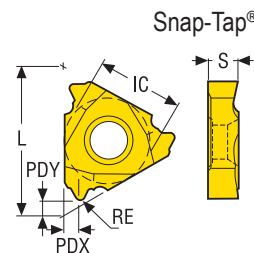
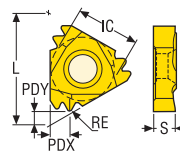
Шаг		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы			
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	H15 Без покрытия
-	10.0-10.0	0,38 0.015	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER10APIRD		■		
-	8.0-8.0	0,46 0.018	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16ER8APIRD		■		
-	10.0-10.0	0,38 0.015	2,4 0.094	3,7 0.146	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	22ER10APIRD2M			■	
-	8.0-8.0	0,46 0.018	2,9 0.114	4,5 0.177	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27ER8APIRD2M		■		

■ Изделие стандартного ассортимента.

## API Spec. 5B ROUND - Нарезание внутренней резьбы



API spec. 5B - 1988



16NR



27NR..M

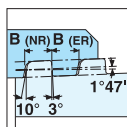
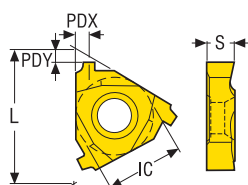


Шаг		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы			
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием	H15 Без покрытия
-	10.0-10.0	0,38 0.015	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR10APIRD			■	
-	8.0-8.0	0,46 0.018	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	16NR8APIRD			■	
-	8.0-8.0	0,46 0.018	2,9 0.114	4,5 0.177	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	27NR8APIRD2M		■		

■ Изделие стандартного ассортимента.

## API 5B Контрфорс, VAM Контрфорс 1:16 Конус - Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



Vallourec ST-D453.02  
API spec. 5B - 1988

Вершина и основание параллельны сужению

22ER

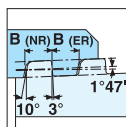


Шаг		PDY	PDX	IC	L	S	TGTPF	Обозначение	Сплавы		
мм	TPI	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>			CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием
-	5.0	2,2 <i>0.087</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>	3/4"	22ER5BUT2.5			■
-	6.0	2,2 <i>0.087</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>	3/4"	22ER6VAM			■

■ Изделие стандартного ассортимента.



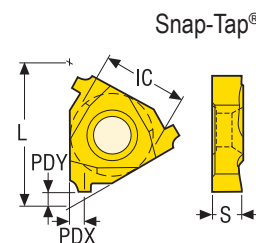
# API 5B Контрфорс, VAM Контрфорс 1:16 Конус - Нарезание внутренней резьбы



Vallourec ST-D453.02  
API spec. 5B - 1988

Вершина и основание параллельны сужению

22NR

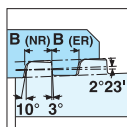
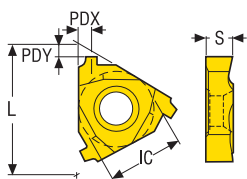


Шаг		PDY	PDX	IC	L	S	TGTPF	Обозначение	Сплавы		
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые			CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием
-	5.0	2,0 0.079	2,1 0.083	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	3/4"	22NR5BUT2.5		■	■
-	6.0	2,0 0.079	2,0 0.079	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	3/4"	22NR6VAM		■	■
-	5.0	2,0 0.079	2,0 0.079	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	3/4"	22NR5VAM			■

■ Изделие стандартного ассортимента.

## API Контрфорс 1:12 Конус - Нарезание наружной резьбы

Snap-Tap®



API spec. 5B - 1988  
Вершина и основание параллельны оси

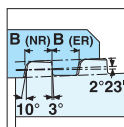
22ER



Шаг		PDY	PDX	IC	L	S	TGTPF	Обозначение	Сплавы		
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые			CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием
-	5.0	2,2 0.087	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	1	22ER5BUT2.6			■

■ Изделие стандартного ассортимента.

## API Контрфорс 1:12 Конус - Нарезание внутренней резьбы

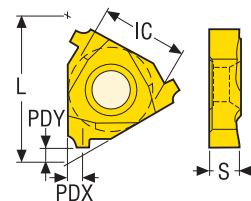


API spec. 5B - 1988  
Вершина и основание параллельны оси

22NR



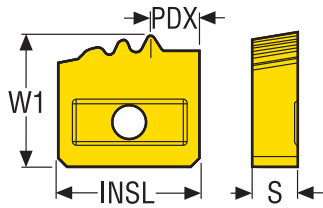
Snap-Tap®



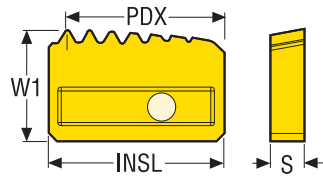
Шаг		PDY	PDX	IC	L	S	TGTPF	Обозначение	Сплавы		
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые			CP200 С покрытием	CP300 С покрытием	CP500 С покрытием
-	5.0	2.0 0.079	2.1 0.083	12.7 0.500	22.0 0.866	4.71 0.185	1	22NR5BUT2.6			■

■ Изделие стандартного ассортимента.

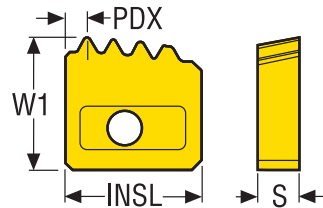
## Гребенки



Тип 1



Тип 2



Тип 3

Шаг	INSL	W1	PDX	S	NT	Int./Ext.	Тип	Обозначение	Резьба	CHF1	Сплавы		
TPI	мм	мм	мм	мм							CP250T	CP500T	TP150T
	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые							С покрытием	С покрытием	С покрытием
8.0	15,875 –	15,875 0.625	5,6 0.220	4,76 0.187	3,0	внеш.	1	8-1116	API_RD_CAS_8TPI_EXT,	C-1005-4	■		
8.0	15,875 –	15,875 0.625	2,5 0.098	4,76 0.187	4,0	внутр.	3	8-1128	API_RD_8TPI_INT,	C-1002-96	■		
8.0	25,0 –	15,875 0.625	2,5 0.098	5,0 0.197	7,0	внутр.	3	8-5111	API_RD_8TPI_INT	C-5002-96	■		
8.0	20,0 –	15,875 0.625	10,19 0.401	4,76 0.187	3,0	внеш.	1	8-4133-1	API_RD_8TPI_EXT_CASING_1	C-4003-4	■		
8.0	20,0 –	15,875 0.625	8,6 0.339	4,76 0.187	3,0	внеш.	1	8-4133-2	API_RD_8TPI_EXT_CASING_2	C-4003-4	■		
8.0	16,0 –	14,62 0.576	7,697 0.303	5,2 0.205	3,0	внеш.	1	8-2115-1	API_RD_8TPI_CAS_3/4_TPF_PMC_1	–	■		
8.0	16,0 –	14,87 0.585	6,638 0.261	5,2 0.205	3,0	внеш.	1	8-2115-2	API_RD_8TPI_CAS_3/4_TPF_PMC_2	–	■		
8.0	16,0 –	15,0 0.591	5,58 0.220	5,2 0.205	3,0	внеш.	1	8-2115-3	API_RD_8TPI_CAS_3/4_TPF_PMC_3	–	■		
8.0	15,875 –	15,875 0.625	5,6 0.220	4,76 0.187	3,0	внеш.	1	8-1117	API_RD_TUBING_8TPI_EXT,	C-1005-4	■		
8.0	16,0 –	14,62 0.576	7,697 0.303	5,2 0.205	3,0	внеш.	1	8-2118-1	API_RD_8TPI_TUB_3/4_TPF_PMC_1	–	■		
8.0	16,0 –	14,87 0.585	6,638 0.261	5,2 0.205	3,0	внеш.	1	8-2118-2	API_RD_8TPI_TUB_3/4_TPF_PMC_2	–	■		
8.0	16,0 –	15,0 0.591	5,58 0.220	5,2 0.205	3,0	внеш.	1	8-2118-3	API_RD_8TPI_TUB_3/4_TPF_PMC_3	–	■		
10.0	15,875 –	15,875 0.625	5,0 0.197	4,76 0.187	4,0	внутр.	3	10-1120	API_RD_10TPI_TUB_INT	C-1001-96	■		
10.0	15,875 –	15,875 0.625	4,4 0.173	4,76 0.187	3,0	внеш.	1	10-1133-2	API_RD_10TPI_TUB_EXT_2	C-1001-4	■		
5.0	15,875 –	15,875 0.625	2,1 0.083	4,76 0.187	3,0	внеш.	1	5-1102	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_EXT	C-1004-4	■		
5.0	25,0 –	15,875 0.625	2,0 0.079	5,0 0.197	5,0	внеш.	1	5-5102	API_BUTTRESS_5_TPI_1/16_EXT,	C-5003-4	■	■	■
5.0	15,875 –	15,875 0.625	2,5 0.098	4,76 0.187	3,0	внутр.	3	5-1113	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_INT,	C-1018-96	■		
5.0	25,0 –	15,875 0.625	1,964 0.077	5,0 0.197	5,0	внутр.	3	5-5112-C	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_INT	C-5003-96	■	■	
5.0	25,0 –	15,875 0.625	2,5 0.098	5,0 0.197	5,0	внутр.	3	5-5108	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_INT	C-5003-96	■		
5.0	15,875 –	15,875 0.625	13,375 0.527	4,76 0.187	3,0	внутр.	2	5-1134	API_BUTT_5TPI_CAS_1/16_INTPUL	C-1018-96	■		
5.0	25,0 –	15,875 0.625	22,5 0.886	5,0 0.197	5,0	внутр.	2	5-5110	API_BUTT_5TPI_1/16_INTPULLING	C-5003-96	■		
5.0	20,0 –	15,692 0.618	4,84 0.191	4,76 0.187	3,0	внеш.	1	5-4131-1	API_BUTTRESS_1/16_5TPI_EXT_1	C-4001-4	■		
5.0	20,0 –	15,875 0.625	2,3 0.091	4,76 0.187	4,0	внеш.	1	5-4131-2	API_BUTTRESS_1/16_5TPI_EXT_2	C-4001-4	■		

Точение резьбы

MDT

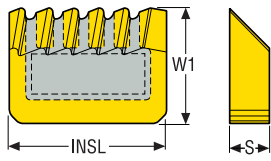
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

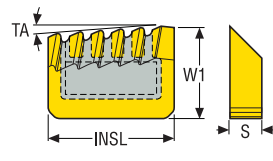
Приложение

Шаг	INSL	W1	PDX	S	NT	Int./Ext.	Тип	Обозначение	Резьба	CHF1	Сплавы		
											CP250T С покрытием	CP500T С покрытием	TP150T С покрытием
TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые									
5.0	17,0 –	14,57 0.574	5,552 0.219	4,76 0.187	3,0	внеш,	1	5-3105-1	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_PMC_1	C-3901-1	■		
5.0	17,0 –	14,825 0.584	3,858 0.152	4,76 0.187	3,0	внеш,	1	5-3105-2	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_PMC_2	C-3901-2	■		
5.0	17,0 –	14,98 0.590	2,165 0.085	4,76 0.187	3,0	внеш,	1	5-3105-3	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_PMC_3	C-3901-3	■		
8.0	25,0 –	15,875 0.625	22,5 0.886	5,0 0.197	7,0	внутр, I	2	8-5114	API_RD_8TPI_INTPULLING	C-5002-96	■		

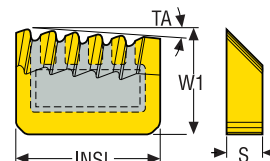
## Стружколомы



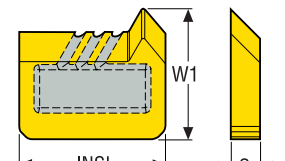
Тип 1



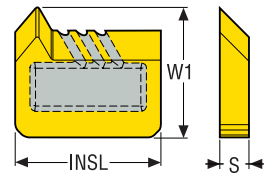
Тип 2



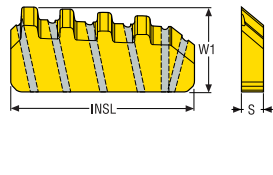
Тип 3



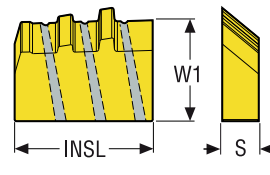
Тип 4



Тип 5



Тип 6



Тип 7

Обозначение	Дизайн	INSL		W1		S	
		мм	Дюймовые	мм	Дюймовые	мм	Дюймовые
C-1001	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1001-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1001-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1002	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1002-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1002-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1003	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1004	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1004-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1004-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1005-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1005-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1006-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1009	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1009-4	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1009-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1010	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1010-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1010-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1013-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1018	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156

Обозначение	Дизайн	INSL		W1		S	
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые
C-1018-96	3	15,7 0.618	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-1021-96	3	15,7 0.618	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-1022	4	15,7 0.618	11,5 0.453	11,5 0.453	3,18 0.125		
C-1023	5	15,7 0.618	11,5 0.453	11,5 0.453	3,18 0.125		
C-1024	4	15,7 0.618	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-1025	5	15,7 0.618	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-1032	4	15,7 0.618	11,5 0.453	11,5 0.453	3,18 0.125		
C-1033	5	15,7 0.618	11,5 0.453	11,5 0.453	3,18 0.125		
C-1034	4	15,7 0.618	11,5 0.453	11,5 0.453	3,18 0.125		
C-1035	5	15,7 0.618	11,5 0.453	11,5 0.453	3,18 0.125		
C-1601-96	3	15,7 0.618	12,5 0.492	12,5 0.492	3,97 0.156		
C-1604-4	2	15,7 0.618	12,5 0.492	12,5 0.492	3,97 0.156		
C-1X37-I-145	4	15,7 0.618	14,5 0.571	14,5 0.571	3,18 0.125		
C-1X38-I-145	5	15,7 0.618	14,5 0.571	14,5 0.571	3,18 0.125		
C-1X39-I-145	4	15,7 0.618	14,5 0.571	14,5 0.571	3,18 0.125		
C-1X40-I-145	5	15,7 0.618	14,5 0.571	14,5 0.571	3,18 0.125		
C-1X41-I-145	4	15,7 0.618	14,5 0.571	14,5 0.571	3,18 0.125		
C-1X42-I-145	5	15,7 0.618	14,5 0.571	14,5 0.571	3,18 0.125		
C-3901-1	7	16,9 0.665	13,9 0.547	13,9 0.547	4,47 0.176		
C-3901-2	7	16,9 0.665	14,0 0.551	14,0 0.551	4,47 0.176		
C-3901-3	7	16,9 0.665	14,2 0.559	14,2 0.559	4,47 0.176		
C-4001-4	2	19,8 0.780	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-4003-4	2	19,8 0.780	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-5001-4	2	24,8 0.976	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-5001-96	3	24,8 0.976	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-5002-4	2	24,8 0.976	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-5002-96	3	24,8 0.976	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-5003	1	24,8 0.976	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-5003-4	2	24,8 0.976	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-5003-96	3	24,8 0.976	11,5 0.453	11,5 0.453	3,97 0.156		
C-5005	1	24,8 0.976	11,5 0.453	11,5 0.453	3,0 0.118		

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

Обозначение	Дизайн	INSL		W1		S	
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые
C-5006	1	24,8 0.976	11,5 0.453	3,0 0.118			
C-5705-G	6	24,8 0.976	13,0 0.512	3,0 0.118			
C-5803-4	6	24,8 0.976	13,5 0.531	3,97 0.156			
C-5805-G	6	24,8 0.976	13,5 0.531	3,0 0.118			
C-5905-G	6	24,8 0.976	14,0 0.551	3,0 0.118			
C-9001-I	4	12,6 0.496	11,5 0.453	3,18 0.125			

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение





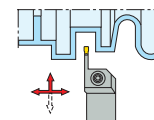
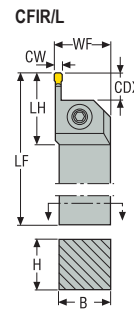
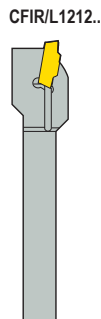
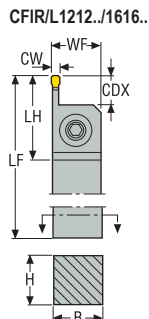
## Точение резьбы, МТО

Высокопроизводительная система Seco МТО (многонаправленная токарная обработка) включает державки и пластины, которые обеспечивают превосходную производительность точения резьбы. Доступны инструменты для нарезания внутренней и наружной резьбы. Уникальный метод зажима заключается в сочетании V-образного верхнего зажима и рифленых поверхностей контакта нижней стороны пластины и держателя, что дает превосходную стабильность.

- Нарезание внутренней и внешней резьбы
- Уникальный метод зажима
- Надежная стабильность с V-образным прижимом

## Резьба с МТО – Держатели, наружные

Держатели для пластин LCGN



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 187-189
- $a_r = 3 \times a_p$

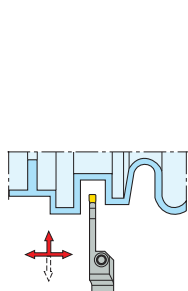
Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	CDX	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CFIR1212M03	02435854	12,0	12,0	150,0	12,0	31,0	9,0	0,2	LC..1603..
CFIR1616H03	00091799	16,0	16,0	100,0	16,0	28,0	9,0	0,2	LC..1603..
CFIR2020K03	00068771	20,0	20,0	125,0	21,5	28,0	9,0	0,4	LC..1603..
CFIR2525M03	00068773	25,0	25,0	150,0	26,5	28,0	9,0	0,7	LC..1603..
CFIR3225P03	00013453	32,0	25,0	170,0	26,5	28,0	9,0	1,0	LC..1603..
CFIL1212M03	02435855	12,0	12,0	150,0	12,0	31,0	9,0	0,2	LC..1603..
CFIL1616H03	00091798	16,0	16,0	100,0	16,0	28,0	9,0	0,2	LC..1603..
CFIL2020K03	00068770	20,0	20,0	125,0	21,5	28,0	9,0	0,4	LC..1603..
CFIL2525M03	00068772	25,0	25,0	150,0	26,5	28,0	9,0	0,7	LC..1603..
CFIL3225P03	00013452	32,0	25,0	170,0	26,5	28,0	9,0	1,0	LC..1603..

### Комплекующие

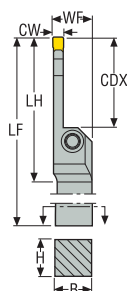
Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима
..1212M03	3SMS795	TCEI0409
..1616H03	4SMS795	TCEI0509
..2020K03	4SMS795	TCEI0513
..2525M03	4SMS795	TCEI0513
..3225P03	4SMS795	TCEI0513

## Резьба с МТО – Держатели, наружные

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



CDX = 8 x CW



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 187-189
- DCINN3 - минимальный диаметр отверстия для внутренней обработки, см. каталог "Токарная обработка"
- CDX – Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм, LCGF/LCMF30.. = 28

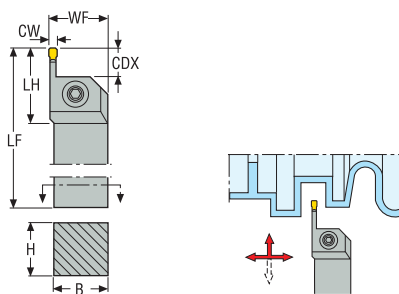
Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	CDX	DCINN3	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CFSR2525M03	02703367	25,0	25,0	150,0	26,5	46,0	24,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFSR3225P03	02703375	32,0	25,0	170,0	26,1	46,0	24,0	195,0	1,0	LC..1603..
CFSL2525M03	02703363	25,0	25,0	150,0	26,5	46,0	24,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFSL3225P03	02703371	32,0	25,0	170,0	26,1	46,0	24,0	195,0	1,0	LC..1603..

### Комплектующие

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима
CFSR/L...03	4SMS795	TCEI0513

## Резьба с МТО – Держатели, наружные

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



CDX = 5 x CW

- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 187-189
- DCINN3 - минимальный диаметр отверстия для внутренней обработки, см. каталог "Токарная обработка"
- CDX – Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	CDX	DCINN3	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CFMR2020K03	00068777	20,0	20,0	125,0	21,5	36,0	15,0	–	0,4	LC..1603..
CFMR2525M03	00068779	25,0	25,0	150,0	26,5	36,0	15,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFMR3225P03	00013460	32,0	25,0	170,0	26,5	36,0	15,0	195,0	1,0	LC..1603..
CFML2020K03	00068776	20,0	20,0	125,0	21,5	36,0	15,0	–	0,4	LC..1603..
CFML2525M03	00068778	25,0	25,0	150,0	26,5	36,0	15,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFML3225P03	00013459	32,0	25,0	170,0	26,5	36,0	15,0	195,0	1,0	LC..1603..

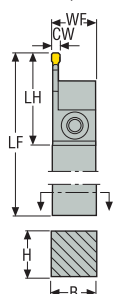
### Комплектующие

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима
CFMR/L..-03	4SMS795	TCEI0513

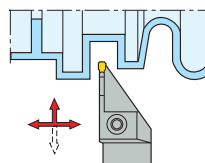
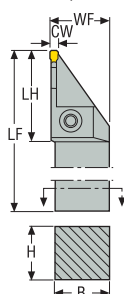
## Резьба с МТО – Держатели, наружные

Державки для пластин LCGN и LCMR


CF..1212, 1616





CF..2020, 2525



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 187-189
- CUTDIA – Дизайн с ограниченной глубиной канавки, см. каталог "Токарная обработка"

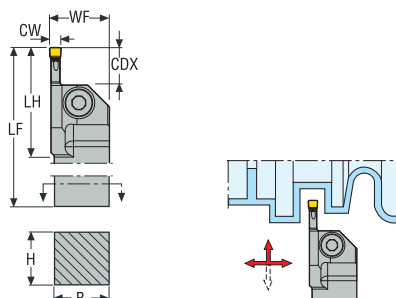
Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	CW	CUTDIA	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CFOR1212M03	00053367	12,0	12,0	150,0	12,0	32,1	3,0	37,0	0,2	LC..1603..
CFOL1212M03	00053357	12,0	12,0	150,0	12,0	32,1	3,0	37,0	0,2	LC..1603..
CFTR1616M03	00054058	16,0	16,0	150,0	16,0	42,0	3,0	50,0	0,3	LC..1603..
CFTR2020K03	00054060	20,0	20,0	125,0	21,5	43,0	3,0	50,0	0,4	LC..1603..
CFTR2525M03	00054066	25,0	25,0	150,0	26,5	42,5	3,0	50,0	0,7	LC..1603..
CFTL1616M03	00054057	16,0	16,0	150,0	16,0	42,0	3,0	50,0	0,3	LC..1603..
CFTL2020K03	00054059	20,0	20,0	125,0	21,5	43,0	3,0	50,0	0,4	LC..1603..
CFTL2525M03	00054063	25,0	25,0	150,0	26,5	42,5	3,0	50,0	0,7	LC..1603..

### Комплектующие

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима
		
CFOR/L...03	3SMS795	TCEI0409
CFTR/L...03	4SMS795	TCEI0513

## Резьба с МТО – Держатели, наружные

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



CFIR/L CDX = 3 x CW  
CFMR/L CDX = 5 x CW

- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 187-189
- CDX – Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм, LCGF/LCMF30.. = 28
- CP – Макс. давление СОЖ (бар) при использовании шлангов

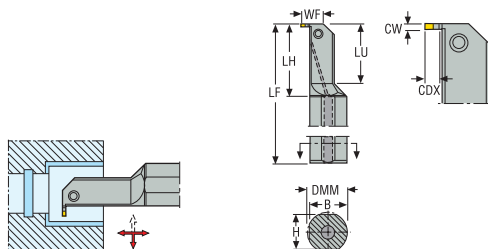
Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	CDX	CW	CP***	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
CFIR3225P03JET	02599873	32,0	25,0	170,0	26,5	33,0	9,0	3,0	275,0	1,0	LC..1603..
CFIL3225P03JET	02599874	32,0	25,0	170,0	26,5	33,0	9,0	3,0	275,0	1,0	LC..1603..
CFMR3225P03JET	02702825	32,0	25,0	170,0	26,5	41,0	15,0	3,0	275,0	1,0	LC..1603..
CFML3225P03JET	02702829	32,0	25,0	170,0	26,5	41,0	15,0	3,0	275,0	1,0	LC..1603..

### Комплектующие


Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка
CFIR/L...03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM
CFMR/L...03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM

## Резьба с МТО – Держатели, внутр. I



Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 187-189
- DCINN - минимальный диаметр отверстия

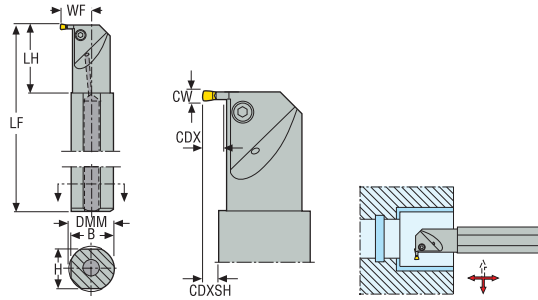
Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	CDX	DCINN	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
A32T-CGIR1603	02717661	30,0	31,0	300,0	24,0	60,0	9,0	32,0	1,6	LC..1603..
A32T-CGIL1603	02718385	30,0	31,0	300,0	24,0	60,0	9,0	32,0	1,6	LC..1603..

### Комплектующие

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима
		
CG.R/L..03	T15P-7	L85011-T15P

## Резьба с МТО – Держатели, внутр.І

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



CDX = 2 x CW

- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 187-189
- DCINN - минимальный диаметр отверстия
- CDXSH – Если державка входит в отверстие больше чем l<sub>3</sub>

Обозначение	Артикул	H	B	LF	WF	LH	CDX	DCINN	CDXSH	DMM	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
A40T-CGGR03	00093896	37,0	38,5	300,0	26,0	60,0	6,0	45,0	5,5	40,0	2,5	LC..1603..
A40T-CGGL03	00093897	37,0	38,5	300,0	26,0	60,0	6,0	45,0	5,5	40,0	2,5	LC..1603..

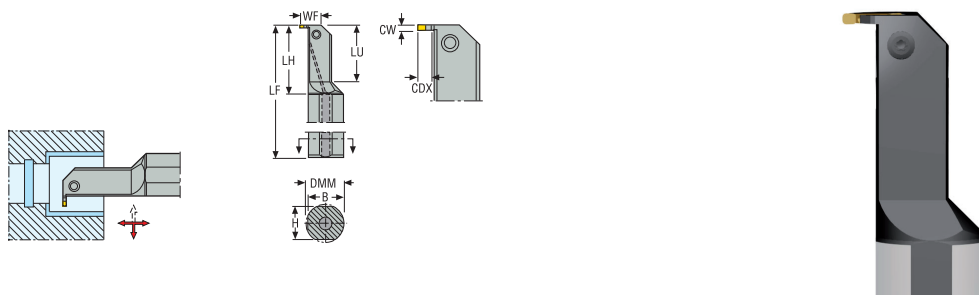
### Комплектующие

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима
-.03	3SMS795	MC6S4X14



# Резьба с МТО – Держатели, внутр. I

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 187-189
- DCINN - минимальный диаметр отверстия

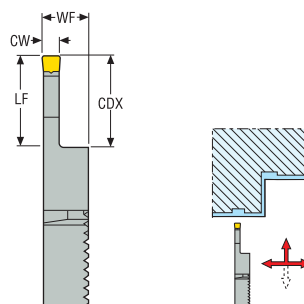
Обозначение	Артикул	B	H	LF	LH	WF	LU	DCINN	CW	CDX	Вес	CTWS
		<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>фунты</i>	
A20-CGIR03	02717401	1.211	1.171	12.000	2.362	0.929	1.969	1.260	0.118	0.354	3.530	LC..1603..
A20-CGIL03	02718392	1.211	1.171	12.000	2.362	0.929	1.969	1.260	0.118	0.354	3.530	LC..1603..

## Комплектующие

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима
..03	T15P-7	L85011-T15P

## Модульные лезвия МТО

Лезвия для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 187-189
- CDX – Макс. глубина резания для LCGF/LCMF13.. = 11 мм, LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Обозначение	Артикул	LF	WF	CW	CDX	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	кг	
V21-CMR1603	00030310	16,2	9,2	3,0	15,0	0,1	LC..1603..
V21-CML1603	02719038	16,2	9,2	3,0	15,0	0,1	LC..1603..

Точение резьбы

MDT

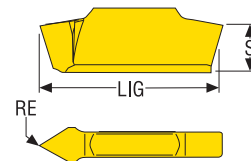
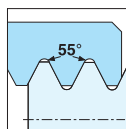
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Пластины МТО LCGN – Частичный профиль 55°

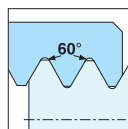
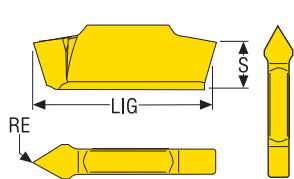
Допуски:  
LIG =  $\pm 0,025$   
RE =  $\pm 0,025$   
Угол наклона спирали не должен превышать  $\lambda + 2^\circ$



Шаг		RE	APMX	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы
мм	ТPI	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>		CP500 Coated
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 <i>0.003</i>	16,6 <i>0.654</i>	4,5 <i>0.177</i>	LCGN1603-A55	■
1,75-3,0	14.0-8.0	0,18 <i>0.007</i>	16,6 <i>0.654</i>	4,5 <i>0.177</i>	LCGN1603-G55	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

## Пластины МТО LCGN – Частичный профиль 60°



Допуски:  
 LIG =  $\pm 0,025$   
 RE =  $\pm 0,025$   
 Угол наклона спирали не должен превышать  $\lambda + 2^\circ$

Шаг		RE	APMX	S	Обозначение пластины. Прав.	Сплавы
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP500 Coated
0,5-1,5	48.0-16.0	0,08 0.003	16,6 0.654	4,5 0.177	LCGN1603-A60	■
1,75-3,0	14.0-8.0	0,18 0.007	16,6 0.654	4,5 0.177	LCGN1603-G60	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

Точение резьбы

MDT

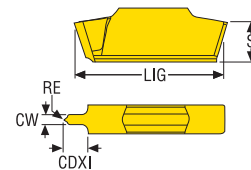
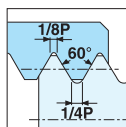
Mini-Shaft™

Резьбобрезы и метчики

Приложение

## Пластины МТО – LCGN – ISO Метрическая

Допуски:  
LIG = ±0,025  
Угол наклона спирали не должен превышать λ +2°



Шаг		RE	APMX	S	CW	CDXI	Обозначение пластины. Прав.	Примечание	Сплавы
мм	ТPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые			CP500 Coated
0,5	-	0,07 0.003	16,6 0.654	4,5 0.177	0,75 0.030	1,9 0.075	LCGN1603-E0.5ISO	*	■
0,8	-	0,11 0.004	16,6 0.654	4,5 0.177	1,2 0.047	3,0 0.118	LCGN1603-E0.8ISO	*	■
1,0	-	0,13 0.005	16,6 0.654	4,5 0.177	1,5 0.059	3,75 0.148	LCGN1603-E1.0ISO	*	■
1,25	-	0,17 0.007	16,6 0.654	4,5 0.177	1,88 0.074	4,2 0.165	LCGN1603-E1.25ISO	*	■
1,5	-	0,21 0.008	16,6 0.654	4,5 0.177	2,4 0.094	0,92 0.036	LCGN1603-E1.5ISO	-	■

\*Необходима модификация держателей  
■ Изделие стандартного ассортимента.



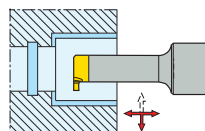
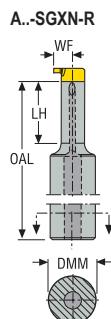
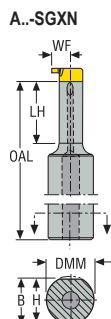
## Точение резьбы, Mini-Shaft™

Универсальная серия Mini-Shaft™ состоит из пластин и державок, обеспечивающих стабильные высокоточные операции нарезания внутренней резьбы. Mini-Shaft™ отличается специальным соединением с двойными насечками, которое создает прочное крепление сменных пластин и державок и обеспечивает повторяемость +/- 0,02 мм (+/- 0,0008").

- Все державки могут принимать право- и левосторонние пластины
- Отверстия для подачи СОЖ
- Применение для отверстий диаметром до 8 мм (0,315").

## Mini-Shaft™ Держатели

Держатели для пластин LCEX



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 194-200

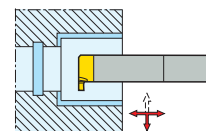
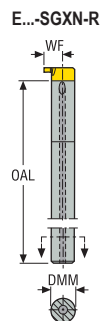
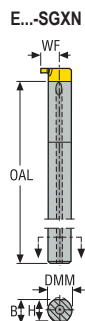
Обозначение	Артикул	H	B	OAL	WF	LH	DMM	DCINN	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
A12G-SGXN08-20	02411140	11	12	86,5	4,8	16,5	12,0	8,0	0,1	LCEX08..
A12G-SGXN08-20-R	02511871	–	–	86,5	4,8	16,5	12,0	8,0	0,1	LCEX08..
A16H-SGXN11-25	02411142	15	16	96,0	6,7	21,0	16,0	11,0	0,2	LCEX11..
A16H-SGXN11-25-R	02511872	–	–	96,0	6,7	21,0	16,0	11,0	0,2	LCEX11..

### Комплектующие

Для держателя	Ключ	Винт
A12G-..	 T08P-2	 C02506-T08P
A16H-..	 T10P-2	 C03509-T10P

## Mini-Shaft™ Держатели

Держатели для пластин LCEX



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 194-200

Обозначение	Артикул	H	B	OAL	WF	DMM	DCINN	Вес	CTWS
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	
E06G-SGXN08	02411141	6	6	86,5	4,8	6,0	8,0	0,1	LCEX08..
E06G-SGXN08-R	02513692	–	–	86,5	4,8	6,0	8,0	0,1	LCEX08..
E08H-SGXN11	02411143	7	8	96,0	6,7	8,0	11,0	0,1	LCEX11..
E08H-SGXN11-R	02513696	–	–	96,0	6,7	8,0	11,0	0,1	LCEX11..

### Комплектующие

Для держателя

Ключ

Винт

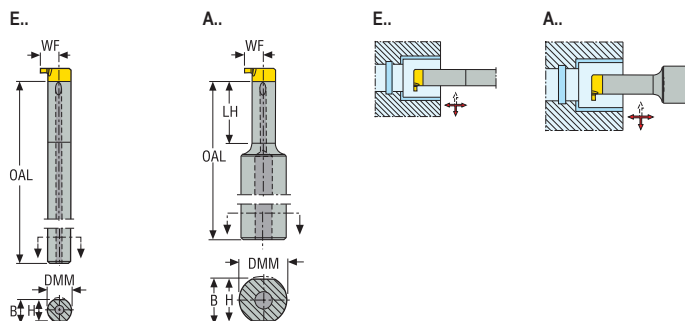


E06G-..	T08P-2	C02506-T08P
E08H-..	T10P-2	C03509-T10P



## Mini-Shaft™ Держатели

Держатели для пластин LCEX



- Показана правосторонняя версия
- Номенклатуру пластин см. на стр. 194-200

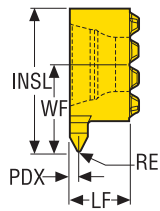
Обозначение	Артикул	B	H	OAL	LH	WF	DCINN	DMM	Вес	CTWS
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты	
A10G-SGXN08-078	02450441	0.605	0.586	3.406	0.650	0.188	0.315	0.625	0.220	LCEX08..
E04G-SGXN08	02450442	0.233	0.217	3.406	-	0.189	0.315	0.250	0.220	LCEX08..
A10H-SGXN11-098	02450443	0.605	0.586	3.780	0.827	0.264	0.433	0.625	0.440	LCEX11..
E05H-SGXN11	02450445	0.300	0.287	3.780	-	0.264	0.433	0.312	0.220	LCEX11..
A10G-SGXN08-078-R	02511873	-	-	3.406	0.650	0.188	0.315	0.625	0.220	LCEX08..
A10H-SGXN11-098-R	02511874	-	-	3.780	0.827	0.264	0.433	0.625	0.440	LCEX11..
E04G-SGXN08-R	02513700	-	-	3.406	-	0.189	0.315	0.250	0.220	LCEX08..
E05H-SGXN11-R	02513704	-	-	3.780	-	0.264	0.433	0.312	0.220	LCEX11..

### Комплектующие

Для держателя	Ключ	Винт
A10G-../E04G-..	T08P-2	C02506-T08P
A10H-../E05H-..	T10P-2	C03509-T10P

## Mini-Shaft™ Пластины

Частичный профиль 60°

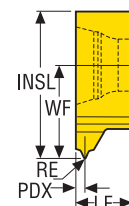


Шаг		RE	PDX	IC	INSL	LF	Обозначение	Сплавы
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		
0,5-0,75	48.0-36.0	0,03 0.001	0,48 0.019	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-A60R	■
0,5-0,75	48.0-36.0	0,03 0.001	0,48 0.019	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-A60L	■
0,75-1,25	36.0-20.0	0,07 0.003	0,73 0.029	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-AG60R	■
0,75-1,25	36.0-20.0	0,07 0.003	0,73 0.029	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-AG60L	■
1,25-1,75	20.0-16.0	0,12 0.005	0,98 0.039	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-G60R	■
1,25-1,75	20.0-16.0	0,12 0.005	0,98 0.039	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-G60L	■
0,5-0,75	48.0-36.0	0,03 0.001	0,48 0.019	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-A60R	■
0,5-0,75	48.0-36.0	0,03 0.001	0,48 0.019	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-A60L	■
0,75-1,25	36.0-20.0	0,07 0.003	0,73 0.029	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-AG60R	■
0,75-1,25	36.0-20.0	0,07 0.003	0,73 0.029	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-AG60L	■
1,25-1,75	16.0-20.0	0,12 0.005	0,98 0.039	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-G60R	■
1,25-1,75	20.0-16.0	0,12 0.005	0,98 0.039	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-G60L	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

## Mini-Shaft™ Пластины

ISO Метрическая

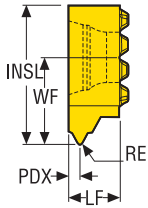


Шаг	RE	PDX	IC	INSL	LF	Обозначение	Сплавы
мм	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP500 С покрытием
1,0	0,07 0.003	0,6 0.024	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-1.0ISOR	■
1,0	0,07 0.003	0,6 0.024	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-1.0ISOL	■
1,5	0,12 0.005	0,85 0.033	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-1.5ISOR	■
1,5	0,12 0.005	0,8 0.031	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-1.5ISOL	■
2,0	0,17 0.007	1,1 0.043	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-2.0ISOR	■
2,0	0,17 0.007	1,1 0.043	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-2.0ISOL	■
2,5	0,18 0.007	1,35 0.053	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-2.5ISOR	■
2,5	0,18 0.007	1,35 0.053	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-2.5ISOL	■
3,0	0,21 0.008	1,6 0.063	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-3.0ISOR	■
3,0	0,21 0.008	1,6 0.063	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-3.0ISOL	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

## Mini-Shaft™ Пластины

Whitworth, BSW



..L



..R

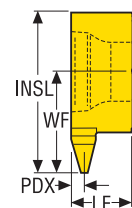


Шаг		RE	PDX	IC	INSL	LF	Обозначение	Сплавы
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP500 С покрытием
-	19.0	0,15 0.006	0,77 0.030	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-19WR	■
-	19.0	0,15 0.006	0,77 0.030	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-19WL	■
-	14.0	0,24 0.009	1,0 0.039	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-14WR	■
-	14.0	0,24 0.009	1,0 0.039	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-14WL	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

Mini-Shaft™ Пластины

TR-DIN103



..RL



..RR

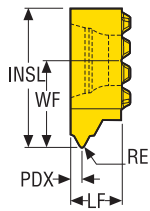


Шаг		RE	PDX	IC	INSL	LF	Обозначение	Сплавы
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		
1,5	-	0,1 0.004	0,8 0.031	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-1.5TRR	■
1,5	-	0,1 0.004	0,8 0.031	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-1.5TRL	■
2,0	-	0,15 0.006	1,1 0.043	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-2.0TRR	■
2,0	-	0,15 0.006	1,1 0.043	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-2.0TRL	■
3,0	-	0,15 0.006	1,6 0.063	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-3.0TRR	■
3,0	-	0,15 0.006	1,6 0.063	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157	LCEX1105-3.0TRL	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

# Mini-Shaft™ Пластины

UN



Шаг		RE	PDX	IC	INSL	LF	Обозначение	Сплавы
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP500 С покрытием
-	32.0	0,04 0.002	0,5 0.020	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-32UNR	■
-	32.0	0,04 0.002	0,5 0.020	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-32UNL	■
-	24.0	0,07 0.003	0,6 0.024	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-24UNR	■
-	24.0	0,07 0.003	0,6 0.024	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-24UNL	■
-	20.0	0,09 0.004	0,7 0.028	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-20UNR	■
-	20.0	0,09 0.004	0,7 0.028	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-20UNL	■
-	16.0	0,13 0.005	0,9 0.035	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-16UNR	■
-	16.0	0,13 0.005	0,9 0.035	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-16UNL	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

Точение резьбы

MDT

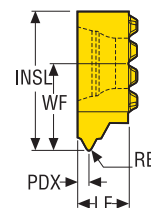
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

Mini-Shaft™ Пластины

NPT



Шар		RE	PDX	IC	INSL	LF	Обозначение	Сплавы
мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP500 С покрытием
-	27.0	0,03 0.001	0,57 0.022	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-27NPTR	■
-	27.0	0,03 0.001	0,57 0.022	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-27NPTL	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

Точение резьбы

MDT

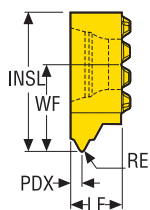
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Mini-Shaft™ Пластины

NPTF





Шаг	RE	PDX	IC	INSL	LF	Обозначение	Сплавы
мм	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		CP500 С покрытием
-	0,04 0.002	0,57 0.022	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-27NPTFR	■
-	0,04 0.002	0,57 0.022	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130	LCEX0804-27NPTFL	■

■ Изделие стандартного ассортимента.



Диапазон продукции

Нарезание резьб	Диапазон $\varnothing$	Длина
<p>Threadmaster™</p>  <p>стр. 210, 211-214, 215</p>	<p>M1-M20</p>	<p>~ 1,5-2 x D</p>
<p>R396.18/19/20</p>  <p>стр. 225-230</p>	<p>14 ≤</p>	<p>~ 2 - 3,5 x D</p>
<p>R335.14</p>  <p>стр. 237-239</p>	<p>12 &lt;</p>	<p>~1xD &lt;</p>
<p>Метчики Threadmaster™</p>  <p>стр. 251-388</p>	<p>M1-M64</p>	<p>~ 1,5-3,5 x D</p>

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

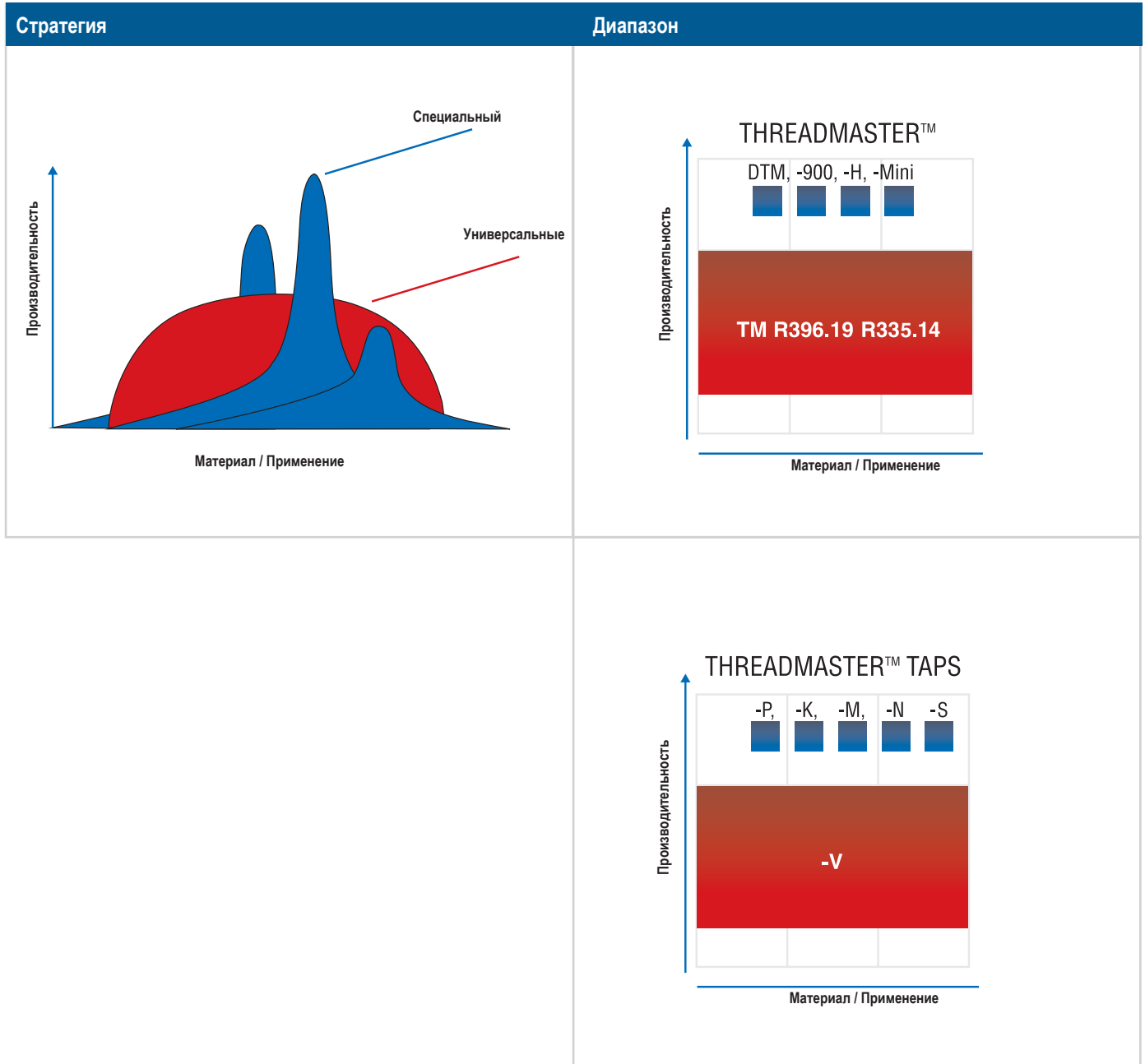
Приложение

## Универсальные и специализированные решения

### Резьбофрезы и метчики - Выбор инструмента

Постоянные инвестиции в разработки новых материалов, покрытий и геометрий с улучшенными характеристиками резания помогают нам всегда соответствовать ожиданиям наших заказчиков.

В соответствии с нашей стратегией мы предоставляем заказчикам наиболее полный диапазон инструментов: от универсальных инструментов до специальных решений.



Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Фрезерование резьбы — Выбор фрезы, пластин и режимов резания

### Цельные твердосплавные фрезы — Threadmaster™

#### 1. Общая информация

Одну и ту же фрезу можно использовать для нарезания право- и левосторонних резьб. Метрическая и UN версии только для обработки внутренней резьбы. Остальной диапазон может использоваться для наружной и внутренней резьбы.

- Фрезы можно перетачивать.

#### 2. Выбор диаметра фрезы

- Изучите страницы с программами Threadmaster
- Изучите столбцы с требуемым типом резьбы
- Выберите требуемый шаг
- При наличии вариантов обратите внимание на следующее:
  - Меньший диаметр фрезы позволяет обработать меньший диаметр резьбы (мин. диаметр резьбы приводится в обозначении).
  - Большой диаметр фрезы позволяет обработать более глубокую резьбу (макс. глубина обработки резьбы равна 2-кратному диаметру,  $D_c$ ).

#### 3. Подбор фрезы

- TM: Основной выбор
- TM...-900: Для сталей и нержавеющей сталей с прочностью на растяжение  $> 900 \text{ Н/мм}^2$
- TM...-H: Для упрочненных сталей с твердостью 45-60 HRC
- DTM: Сверление, нарезание резьбы и обработка фаски одним инструментом. Рекомендуется для алюминия и чугуна

#### 4. Выбор режимов резания

- Используйте таблицы, начиная со страницы 392 для определения класса материала заготовки в SMG (группа материалов Seco)
- Рекомендации по скорости резания указаны на странице режимов резания для Threadmaster
- Рекомендации по подаче на зуб (канавку) основаны на данных о режимах резания на странице Threadmaster
- Формулы для расчета режимов резания находятся на странице 205
- Для обеспечения оптимальных параметров и производительности используйте Seco Suggest <https://www.secotools.com/dashboard/Suggest/Suggest>.

#### 5. Методы обработки

- Для создания шага необходимо использовать врезание по спирали под углом
- По часовой стрелке или против часовой стрелки в зависимости от типа резьбы, метода обработки (право- или левосторонняя), а также внутренней/внешней резьбы
- Рекомендуется выполнять ступенчатое фрезерование
- Рекомендуется обеспечить подачу СОЖ. Кроме операций нарезания резьбы в закаленных материалах
- Специальные рекомендации по обработке определенных материалов см. на странице режимов резания для Threadmaster

### Рекомендации по подаче

#### Threadmaster™

- Рекомендации по подаче для TM-M4X0.7ISO-6R1, кроме TM-Mini: эта рекомендация применима к TM-M1.0X0.25ISO-3R1-H и только в качестве начального значения
- Для обеспечения оптимальных параметров и производительности используйте Seco Suggest <https://www.secotools.com/dashboard/Suggest/Suggest>.
- Вся подача связана с центром фрезы, а не с периферией
- На входном витке уменьшите подачу на 50%. На выходном витке увеличьте подачу на 50%.
- На входном и выходном витке установите осевую подачу фрезы 15% от шага.
- Для простых сталей, низколегированных и ферритных, закаленных и отпущенных сталей, низко- и среднелегированных нержавеющей сталей и аустенитных чугунов оставьте 0,05 мм ae для чистового прохода
- При обработке высокопрочных сталей, мартенситной нержавеющей стали, суперсплавов на основе никеля и титановых сплавов снимайте 2/3 от ae на первом проходе и оставшуюся 1/3 на втором проходе
- При обработке упрочненных сталей снимайте 1/3 ae на первом проходе, 1/3 ae на втором проходе и оставшуюся 1/3 на третьем проходе
- При обработке резьб NPT и NPTF снимайте ae полностью за один проход
- Рекомендуется обработка с СОЖ (кроме обработки упрочненных материалов с помощью -H)
- Фрезы Metric и UN предназначены только для внутренних резьб.

#### TM-Mini:

- Левостороннее нарезание резьбы (M4)
- Рекомендуется давать заходную фаску.

#### DTM:

- Сверление за несколько проходов

## Выбор фрезы, режущих пластин и режимов резания

### 1. Общая информация

- Одну и ту же фрезу можно использовать для нарезания наружной и внутренней, правой и левой резьб.

### 2. Выбор диаметра фрезы

- Изучите страницы резьбонарезных фрез и выберите подходящий диаметр в таблице данных инструмента
- Размер пластины зависит от диаметра фрезы. Перед выбором диаметра фрезы проверьте доступную программу пластин для различных размеров

Для фрезерования внутренней резьбы проверьте таблицу "минимального диаметра резьбы" перед выбором диаметра фрезы. Эта таблица показывает соотношение между диаметром фрезы и наименьшим диаметром обработки резьбы.

### 3. Выбор режущей пластины

- Просмотрите страницы с пластинами для фрезерования резьбы и выберите требуемый тип резьбы и подходящий размер для фрезы. Выберите сплавы F30M/CP500 для общей обработки.

### 4. Выбор режимов резания

#### Радиальная глубина резания

- Используйте формулы для расчета радиальной глубины ( $a_e$ ). (См. рисунки)

#### Скорость подачи

- Разделите радиальную глубину резания на диаметр фрезы, чтобы получить истинный процент контакта фрезы ( $a_e/D_c\%$ ). Используйте таблицу режимов резания для выбора подачи на зуб, см. стр. 216, 217–221.

#### Скорость резания

- Пользуйтесь таблицами, начинающимися на стр. 392 для классификации материала заготовки по группам материалов Seco.
- Рекомендации по скорости резания (для контакта 10%) приведены в таблице базовой скорости резания в каталоге
- Максимальное число оборотов в минуту, которое запрещено превышать в целях безопасности

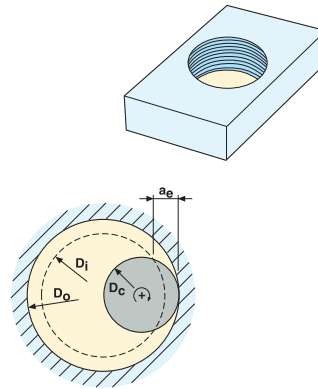
Формулы для расчета режимов резания см. на стр. 205

### 5. Методы обработки

- Для создания шага необходимо использовать врезание по спирали под углом
- По часовой стрелке или против часовой стрелки в зависимости от типа резьбы, метода обработки (право- или левосторонняя), а также внутренней/внешней резьбы

Рекомендуется выполнять ступенчатое фрезерование и обеспечить подачу СОЖ. Рекомендуется обработка с подачей СОЖ, кроме обработки резьбы на упрочненных материалах

#### Внутренняя



$$D_i = D_o - 2h$$

Резьба	h
ISO	0,60 x p
UN	0,60 x p
W	0,69 x p
BSPT	0,69 x p
NPT	0,78 x p

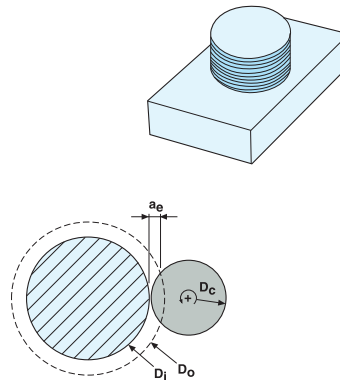
Величина радиальной подачи  $a_e$ :

$$a_e = \frac{D_o^2 - D_i^2}{4(D_o - D_c)}$$

p = шаг (мм)  
h = глубина резьбы

$D_c$  = Диам. фрезы  
 $D_o$  = Наруж. диам.  
 $D_i$  = Внутр. диам.

#### Наружная



$$D_i = D_o - 2h$$

Резьба	h
ISO	0,65 x p
UN	0,65 x p
W	0,69 x p
BSPT	0,69 x p
NPT	0,78 x p

Величина радиальной подачи  $a_e$ :

$$a_e = \frac{D_o^2 - D_i^2}{4(D_i + D_c)}$$

p = шаг (мм)  
h = глубина резьбы

$D_c$  = Диам. фрезы  
 $D_o$  = Наруж. диам.  
 $D_i$  = Внутр. диам.

## Выбор фрезы, режущих пластин и режимов резания

Частота вращения	
$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c}$	(об./мин.)
Скорость резания	
$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000}$	(м/мин)
Скорость подачи	
$v_f = n \cdot z_n \cdot f_z$	(мм/мин.)
$v_f = n \cdot z_c \cdot f_z$	(мм/мин)
Подача на оборот	
$f = z_n \cdot f_z$	(мм/об.)
$f = z_c \cdot f_z$	(мм/об.)

$D_c$  = Диаметр фрезы (мм)  
 $f$  = Подача на оборот (мм)  
 $f_z$  = Подача на зуб (мм/зуб)  
 $z_c$  = Эффективное число зубьев для расчета подачи или подачи на оборот  
  
 $n$  = об/мин  
 $v_c$  = Скорость резания (м/мин)  
 $v_f$  = Скорость подачи (мм/мин)  
 $z_n$  = Число зубьев

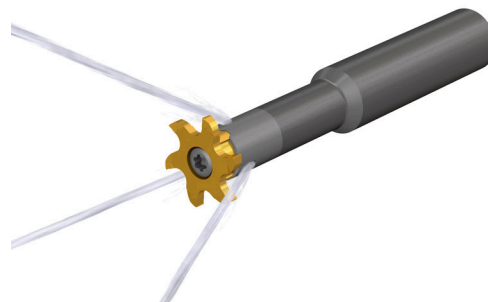
Частота вращения	
$n = \frac{v_c \cdot 3.82}{D_c}$	(об./мин.)
Скорость резания	
$v_c = \frac{n \cdot D_c}{3.82}$	(фут/мин)
Скорость подачи	
$v_f = n \cdot z_n \cdot f_z$	("/мин)
$v_f = n \cdot z_c \cdot f_z$	("/мин)
Подача на оборот	
$f = z_n \cdot f_z$	("/об)
$f = z_c \cdot f_z$	("/об)

$D_c$  = Диаметр фрезы (")  
 $f$  = Подача на оборот ("  
 $f_z$  = Подача на зуб ("/зуб)  
 $z_c$  = Эффективное число зубьев для расчета подачи или подачи на оборот  
  
 $n$  = об/мин  
 $v_c$  = Скорость резания (фут/мин)  
 $v_f$  = Скорость подачи (фут/мин)  
 $z_n$  = Число зубьев

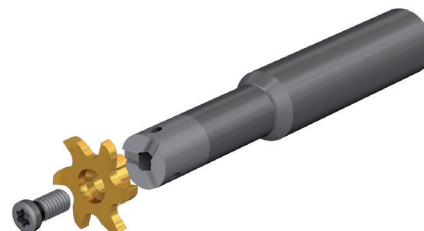
## Дисковая фреза 335.14

Дисковые фрезы со сменными твердосплавными головками диаметром от 9,7 мм (0,382")

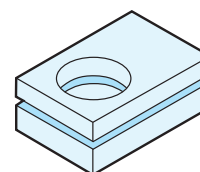
Широкий диапазон режущих головок и хвостовиков для всех операций фрезерования с дисковыми фрезами, таких как винтовая интерполяция или обработка пазов.



Прочное и надежное соединение между головкой и корпусом.

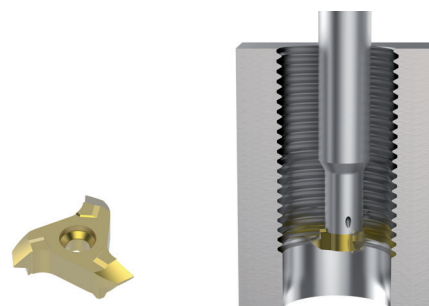


Подходит для всех типов материалов благодаря универсальной геометрии M и сплаву F32M.

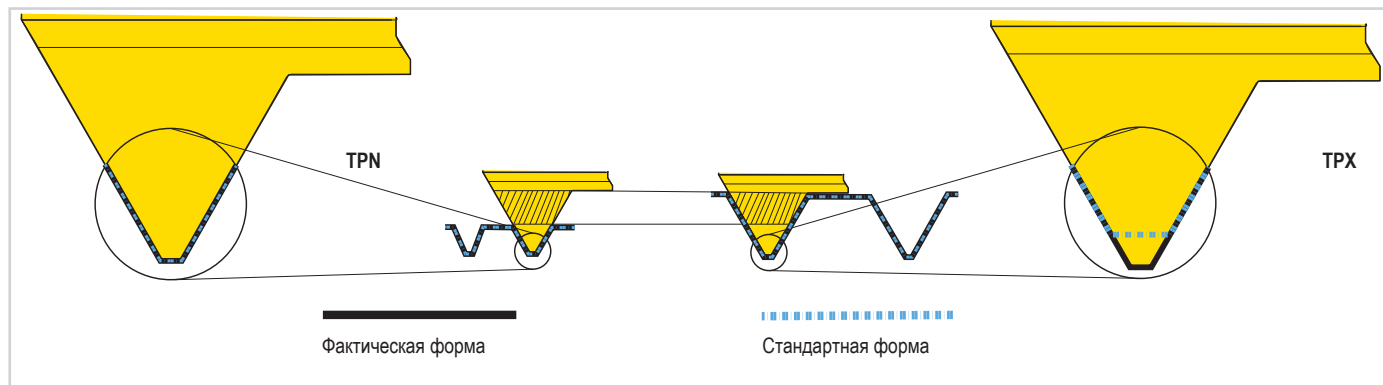


### Нарезание резьб:

Головка в диапазоне диаметров от 11,7 до 27,7 мм (от 0,461" до 1,091") для метрических резьб неполного профиля с шагом 1–6 мм (0,039–0,236") и полнопрофильной резьбы Витворта с шагом от 19 до 11 витков/дюйм и UN с шагом от 24 до 6 витков/дюйм.



## Отклонение от стандартного профиля резьбы



Фрезерование резьбы методом врезания по спирали под углом может негативно повлиять на качество профиля полученной резьбы при использовании пластины для нарезания неполного профиля. Это важно иметь в виду при подборе инструмента. Необходимо выбрать инструмент достаточно малого диаметра, чтобы иметь возможность обрабатывать резьбу в отверстиях. Также необходимо иметь ввиду шаг резьбы.

Пластины с неполным профилем для метрических резьб ISO являются универсальными. То есть при помощи одной пластины можно обрабатывать резьбы с разным шагом. Пластина разработана таким образом, чтобы обрабатывать резьбу даже с самым мелким шагом (TPN), что обеспечивает соответствие резьб стандарту.

С помощью этой пластины также допускается обрабатывать рекомендуемый максимальный шаг (TPX) за счет стандартного соответствия: Результатом будет лишь немногим большая глубина резьбы. Обычно большая глубина резьбы допускается, но в некоторых случаях имеются исключения.

В таблице ниже указаны максимальные диаметры инструмента для обработки резьб разного размера с разным шагом:

Резьба ISO, частичный профиль											
Шаг	M12	M16	M20	M24	M27	M30	M36	M42	M48	M56	M60
1	10	14	18	22	25	28	34	40	45	53	57
1	10	14	18	22	25	28	34	40	45	53	57
1,5	8	12	16	20	24	26	32	37	43	51	55
2	7	10	14	18	22	24	30	35	40	48	52
2,5	6	8	12	16	20	22	28	32	37	45	48
3		6	10	14	18	20	26	30	36	43	47
3,5			12	16	18	24	29	35	42	46	46
4						22	27	32	39	43	43
4,5							24	30	37	40	40
5							22	27	34	37	37
5,5							20	25	31	35	35
6							19	23	29	32	32

## Обозначения



## Обзор применения

### Цельн. т/с

Threadmaster™



TM - Размер резьбы M1-M20  
Монолитные резьбофрезы

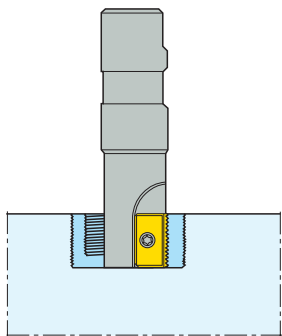
стр. 210, 211-214, 215

### Фреза с пластинами

396.18

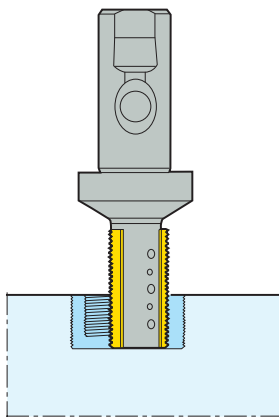
396.19

396.20



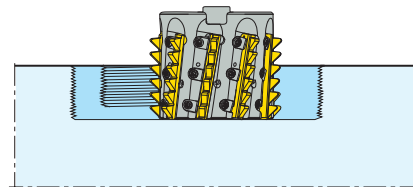
Ø 12 мм (0.472")  
Резьбофрезы со сменными пластинами

стр. 225-226



Ø 17-58 мм (0.669-2.283")  
Резьбофрезы со сменными пластинами

стр. 225-228

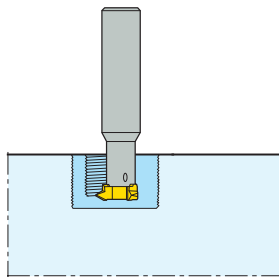


Ø 63 мм (2.480")  
Резьбофрезы со сменными пластинами

стр. 230

### Фрезы со сменными головками

335.14



Ø 11,7-27,7 мм (0.461-1.091")  
Резьбофрезы со сменными головками

стр. 237





## Threadmaster™

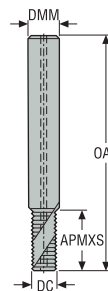
Резьбофрезы Threadmaster обеспечивают высокое качество резьбы при низкой стоимости обработки одного отверстия. Фрезы Threadmaster обладают глубиной резания до 100% благодаря большим углам наклона, что позволяет снизить режущие усилия и устранить вибрацию. Они обладают твердосплавной основой и покрытием TiCN (TM и TM-900) или TiAlN (TM-H и DTM), которые обеспечивают высокую прочность и износостойкость при работе с алюминием, сталью, нержавеющей сталью и чугуном.

Drilling Threadmaster — это универсальный инструмент, который позволяет просверлить отверстие, обработать резьбу и снять фаску за один проход, обеспечивая высокое качество резьбы при низких затратах на отверстие.

- Имеются исполнения с внутренней подачей СОЖ
- Диапазон обработки резьб от M4 до M20
- Резьбофрезы серии Mini предназначены для типоразмеров резьбы M1 — M2.5

## Threadmaster™

Монолитные резьбофрезы



- По режимам обработки см. стр. 216, 217
- TM; 2 x D
- Угол фаски STA = 45°

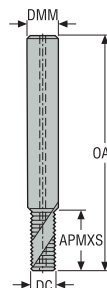
- \* = Метрич. крупн. Для внутренних резьб
- \*\* = Метрич. мелкая Для внутренних резьб
- \*\*\* = UNC, Для внутренних резьб

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		Профиль резьбы	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Сквозная подача СОЖ
			TPX	TRIX							
						мм	мм	мм	мм		
						Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		
TM-M4X0.7ISO-6R1	02827408	M4	0,7	—	*	3,15 0.124	6,0 0.236	49,0 1.929	8,0 0.315	3	—
TM-M4X0.7ISO-6R1-900	02827358	M4	0,7	—	*	3,15 0.124	6,0 0.236	49,0 1.929	8,0 0.315	3	—
TM-M4X0.7ISO-6R1-H	02827349	M4	0,7	—	*	3,15 0.124	6,0 0.236	46,0 1.811	6,3 0.248	4	—
TM-M5X0.8ISO-6R1	02827407	M5	0,8	—	*	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	10,0 0.394	3	—
TM-M5X0.8ISO-6R1-900	02827359	M5	0,8	—	*	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	10,0 0.394	3	—
TM-M5X0.8ISO-6R1-H	02827350	M5	0,8	—	*	3,95 0.156	6,0 0.236	47,0 1.850	7,2 0.283	4	—
TM-M6X1.0ISO-6R1	02827406	M6	1,0	—	*	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	12,5 0.492	3	—
TM-M6X1.0ISO-6R1-900	02827360	M6	1,0	—	*	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	12,5 0.492	3	—
TM-M6X1.0ISO-6R1-H	02827351	M6	1,0	—	*	4,7 0.185	6,0 0.236	52,0 2.047	8,5 0.335	4	—
TM-M8X1.25ISO-8R1	02827405	M8	1,25	—	*	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,9 0.665	3	✓
TM-M8X1.25ISO-8R1-900	02827361	M8	1,25	—	*	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,9 0.665	3	✓
TM-M8X1.25ISO-8R1-H	02827352	M8	1,25	—	*	6,2 0.244	8,0 0.315	57,0 2.244	12,5 0.492	4	—
TM-M10X1.5ISO-10R1	02827404	M10	1,5	—	*	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,3 0.799	3	✓
TM-M10X1.5ISO-10R1-900	02827362	M10	1,5	—	*	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,3 0.799	3	✓
TM-M10X1.5ISO-10R1-H	02827353	M10	1,5	—	*	7,8 0.307	10,0 0.394	66,0 2.598	15,0 0.591	5	—
TM-M12X1.75ISO-12R1	02827403	M12	1,75	—	*	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	25,4 1.000	3	✓
TM-M12X1.75ISO-12R1-900	02827363	M12	1,75	—	*	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	25,4 1.000	3	✓
TM-M12X1.75ISO-12R1-H	02827354	M12	1,75	—	*	9,4 0.370	12,0 0.472	76,0 2.992	17,5 0.689	5	—
TM-M14X2.0ISO-14R1	02827402	M14	2,0	—	*	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	29,0 1.142	4	✓
TM-M14X2.0ISO-14R1-900	02827364	M14	2,0	—	*	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	29,0 1.142	4	✓
TM-M20X2.5ISO-20R1	02827348	M20	2,5	—	*	15,83 0.623	20,0 0.787	108,0 4.252	40,0 1.575	4	✓

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		Профиль резьбы	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Сквозная подача СОЖ
			TPX	TPIX		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		
TM-MF4X0.5ISO-6R1	02827392	M4	0,5	–	**	3,15 0.124	6,0 0.236	49,0 1.929	8,3 0.327	3	–
TM-MF5X0.5ISO-6R1	02827430	M5	0,5	–	**	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	10,3 0.406	3	–
TM-MF6X0.75ISO-6R1	02827429	M6	0,75	–	**	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	12,4 0.488	3	–
TM-MF10X1.0ISO-10R1	02827401	M10	1,0	–	**	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,5 0.807	3	✓
TM-MF12X1.5ISO-12R1	02827400	M12	1,5	–	**	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	24,8 0.976	3	✓
TM-MF12X1.5ISO-12R1-900	02827365	M12	1,5	–	**	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	24,8 0.976	3	✓
TM-MF12X1.5ISO-12R1-H	02827355	M12	1,5	–	**	9,4 0.370	12,0 0.472	76,0 2.992	17,9 0.705	5	–
TM-MF14X1.5ISO-14R1-H	02827356	M14	1,5	–	**	10,92 0.430	14,0 0.551	82,0 3.228	21,4 0.843	5	–
TM-MF16X1.5ISO-16R1-H	02827357	M16	1,5	–	**	12,82 0.505	16,0 0.630	94,0 3.701	23,9 0.941	5	–
TM-NR.10X24UNC-6R1	02827491	No.10	–	24.0	***	3,7 0.146	6,0 0.236	49,0 1.929	10,1 0.398	3	–
TM-1/4X20UNC-6R1	02827511	1/4	–	20.0	***	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	14,6 0.575	3	–
TM-5/16X18UNC-8R1	02827495	5/16	–	18.0	***	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,2 0.638	3	✓
TM-3/8X16UNC-10R1	02827399	3/8	–	16.0	***	7,35 0.289	10,0 0.394	74,0 2.913	19,8 0.780	3	✓
TM-7/16X14UNC-12R1	02827398	7/16	–	14.0	***	8,55 0.337	12,0 0.472	79,0 3.110	22,7 0.894	3	✓
TM-1/2X13UNC-12R1	02827494	1/2	–	13.0	***	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	26,4 1.039	3	✓
TM-9/16X12UNC-14R1	02827493	9/16	–	12.0	***	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	30,7 1.209	4	✓

## Threadmaster™

Монолитные резьбофрезы



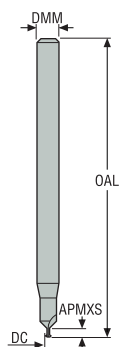
- По режимам обработки см. стр. 216, 217
- TM; 2 x D
- Угол фаски = 45°

- \* = UNF, Для внутренних резьб
- \*\* = NPT, Для внутренних наружных резьб
- \*\*\* = NPTF, Для внутренних наружных резьб
- \*\*\*\* = BSP, Для внутренних наружных резьб

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		Профиль резьбы	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Сквозная подача СОЖ
			TPX	TRIX							
						мм	мм	мм	мм		
						Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		
TM-NR.10X32UNF-6R1	02827397	No.10	-	32.0	*	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	9,9 0.390	3	-
TM-1/4X28UNF-6R1	02827396	1/4	-	28.0	*	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	14,1 0.555	3	-
TM-5/16X24UNF-8R1	02765298	5/16	-	24.0	*	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,4 0.646	3	✓
TM-3/8X24UNF-10R1	02827395	3/8	-	24.0	*	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	19,6 0.772	3	✓
TM-7/16X20UNF-12R1	02827394	7/16	-	20.0	*	9,32 0.367	12,0 0.472	79,0 3.110	22,2 0.874	3	✓
TM-1/2X20UNF-12R1	02827393	1/2	-	20.0	*	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	26,0 1.024	3	✓
TM-9/16X18UNF-14R1	02827492	9/16	-	18.0	*	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	28,9 1.138	4	✓
TM-1/8X27NPT-12R1	02827435	1/8	-	27.0	**	7,8 0.307	12,0 0.472	70,0 2.756	8,9 0.350	3	✓
TM-1/4X18NPT-16R1	02827434	1/4	-	18.0	**	10,05 0.396	16,0 0.630	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-3/8X18NPT-18R1	02827409	3/8	-	18.0	**	13,45 0.530	18,0 0.709	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-1/8X27NPTF-12R1	02827433	1/8	-	27.0	***	7,7 0.303	12,0 0.472	70,0 2.756	8,9 0.350	3	✓
TM-1/4X18NPTF-16R1	02827432	1/4	-	18.0	***	10,0 0.394	16,0 0.630	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-3/8X18NPTF-18R1	02827410	3/8	-	18.0	***	13,4 0.528	18,0 0.709	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-1/8X28W-10R1	02827431	1/8	-	28.0	****	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,4 0.803	3	✓
TM-1/4X19W-14R1	02543519	1/4	-	19.0	****	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	27,4 1.079	4	✓
TM-3/8X19W-18R1	02765294	3/8	-	19.0	****	13,9 0.547	18,0 0.709	102,0 4.016	35,4 1.394	4	✓

## Threadmaster™ – TM-Mini

Монолитные резьбофрезы



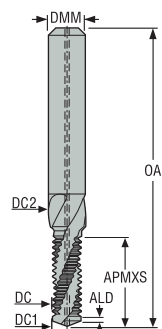
\* = Метрич. крупн. Для внутренних резьб нутреннихрезьб

- Левосторонняя фреза
- По режимам обработки см. стр. 216, 217
- TM ; 1.5 x D
- Угол фаски = 90°

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		Профиль резьбы	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Сквозная подача СОЖ
			TPX	TPIX							
						мм	мм	мм	мм		
						Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		
TM-M1.0X0.25ISO-3R1-H	02807939	M1.0	0,25	–	*	0,7 0.028	3,0 0.118	40,0 1.575	2,05 0.081	2	–
TM-M1.4X0.30ISO-3R1-H	02807940	M1.4	0,3	–	*	0,97 0.038	3,0 0.118	40,0 1.575	2,63 0.104	2	–
TM-M1.6X0.35ISO-3R1-H	02807941	M1.6	0,35	–	*	1,15 0.045	3,0 0.118	40,0 1.575	3,07 0.121	2	–
TM-M2.0X0.40ISO-3R1-H	02807942	M2.0	0,4	–	*	1,56 0.061	3,0 0.118	40,0 1.575	3,74 0.147	2	–
TM-M2.2X0.45ISO-3R1-H	02807943	M2.2	0,45	–	*	1,71 0.067	3,0 0.118	40,0 1.575	3,9 0.154	2	–
TM-M2.5X0.45ISO-3R1-H	02807944	M2.5	0,45	–	*	2,01 0.079	3,0 0.118	40,0 1.575	4,45 0.175	3	–

## Drilling Threadmaster™

Монолитные резьбофрезы



- По режимам обработки см. стр. 218
- DTM; 2 x D
- Угол фаски = 90°
- Угол вершины = 140°

- \* = Метрич. крупн.
- \*\* = Метрич. мелкая
- \*\*\* = UNC
- \*\*\*\* = UNF
- \*\*\*\*\* = BSP

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		Профиль резьбы	DC	DC1	DC2	DMM	ALD	OAL	APMXS	NOF	Сквозная подача СОЖ
			TPX	TPIX										
						мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
						Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые		
DTM-M4X0.7ISO-6R1	02827366	M4	0,7	-	*	3,24 0.128	3,3 0.130	4,3 0.169	6,0 0.236	0,7 0.028	49,0 1.929	9,42 0.371	2	✓
DTM-M5X0.8ISO-6R1	02827367	M5	0,8	-	*	4,1 0.161	4,2 0.165	5,3 0.209	6,0 0.236	0,8 0.031	55,0 2.165	11,65 0.459	2	✓
DTM-M6X1.0ISO-8R1	02827368	M6	1,0	-	*	4,85 0.191	5,0 0.197	6,3 0.248	8,0 0.315	1,0 0.039	62,0 2.441	14,49 0.570	2	✓
DTM-M8X1.25ISO-10R1	02827369	M8	1,25	-	*	6,45 0.254	6,75 0.266	8,3 0.327	10,0 0.394	1,2 0.047	74,0 2.913	18,17 0.715	2	✓
DTM-M10X1.5ISO-12R1	02827370	M10	1,5	-	*	8,08 0.318	8,5 0.335	10,3 0.406	12,0 0.472	1,5 0.059	79,0 3.110	23,37 0.920	2	✓
DTM-M12X1.75ISO-14R1	02827371	M12	1,75	-	*	9,74 0.383	10,25 0.404	12,3 0.484	14,0 0.551	1,5 0.059	89,0 3.504	27,06 1.065	2	✓
DTM-M14X2.0ISO-16R1	02827372	M14	2,0	-	*	11,36 0.447	12,0 0.472	14,3 0.563	16,0 0.630	1,5 0.059	102,0 4.016	32,77 1.290	2	✓
DTM-M16X2.0ISO-18R1	02827373	M16	2,0	-	*	13,28 0.523	14,0 0.551	16,3 0.642	18,0 0.709	1,5 0.059	102,0 4.016	37,12 1.461	2	✓
DTM-MF8X1.0ISO-10R1	02827374	M8	1,0	-	**	6,79 0.267	7,0 0.276	8,3 0.327	10,0 0.394	1,0 0.039	74,0 2.913	18,8 0.740	2	✓
DTM-MF10X1.0ISO-12R1	02827375	M10	1,0	-	**	8,75 0.344	9,0 0.354	10,3 0.406	12,0 0.472	1,5 0.059	79,0 3.110	23,18 0.913	2	✓
DTM-MF12X1.5ISO-14R1	02827376	M12	1,5	-	**	10,06 0.396	10,5 0.413	12,3 0.484	14,0 0.551	1,5 0.059	89,0 3.504	28,19 1.110	2	✓
DTM-1/4X20UNC-8R1	02827377	1/4	-	20.0	***	4,7 0.185	5,08 0.200	6,65 0.262	8,0 0.315	1,2 0.047	62,0 2.441	15,71 0.619	2	✓
DTM-5/16X18UNC-10R1	02827378	5/16	-	18.0	***	6,01 0.237	6,53 0.257	8,24 0.324	10,0 0.394	1,4 0.055	74,0 2.913	19,0 0.748	2	✓
DTM-3/8X16UNC-12R1	02827379	3/8	-	16.0	***	7,36 0.290	7,94 0.313	9,83 0.387	12,0 0.472	1,5 0.059	79,0 3.110	22,97 0.904	2	✓
DTM-1/2X13UNC-14R1	02827380	1/2	-	13.0	***	9,87 0.389	10,75 0.423	13,0 0.512	14,0 0.551	1,5 0.059	89,0 3.504	30,07 1.184	2	✓
DTM-1/4X28UNF-8R1	02827381	1/4	-	28.0	****	5,17 0.204	5,44 0.214	6,65 0.262	8,0 0.315	0,9 0.035	62,0 2.441	15,16 0.597	2	✓
DTM-5/16X24UNF-10R1	02827382	5/16	-	24.0	****	6,51 0.256	6,88 0.271	8,24 0.324	10,0 0.394	1,1 0.043	74,0 2.913	18,83 0.741	2	✓
DTM-3/8X24UNF-12R1	02827383	3/8	-	24.0	****	8,07 0.318	8,47 0.333	9,83 0.387	12,0 0.472	1,1 0.043	79,0 3.110	21,2 0.835	2	✓
DTM-1/2X20UNF-14R1	02827384	1/2	-	20.0	****	10,88 0.428	11,43 0.450	13,0 0.512	14,0 0.551	1,3 0.051	89,0 3.504	28,19 1.110	2	✓

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		Профиль резьбы	DC	DC1	DC2	DMM	ALD	OAL	APMXS	NOF	Сквозная подача СОЖ
			TPX	TPX		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
						<i>Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые</i>								
DTM-1/8X28W-12R1	02827385	1/8	-	28.0	*****	8,4 0.331	8,71 0.343	10,03 0.395	12,0 0.472	0,9 0.035	79,0 3.110	22,03 0.867	2	✓
DTM-1/4X19W-16R1	02827386	1/4	-	19.0	*****	11,44 0.450	11,67 0.459	13,46 0.530	16,0 0.630	1,3 0.051	102,0 4.016	29,45 1.159	2	✓

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

Threadmaster™ Режимы резания

SMG	TM		TM-900		TM-H		TM-MINI	
	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub>
P1	0,010	145	—	—	—	—	—	—
	0.00040	475	—	—	—	—	—	—
P2	0,010	140	—	—	—	—	—	—
	0.00040	460	—	—	—	—	—	—
P3	0,0095	120	—	—	—	—	—	—
	0.00038	395	—	—	—	—	—	—
P4	0,0095	105	0,0040	105	—	—	—	—
	0.00038	345	0.00016	345	—	—	—	—
P5	0,0090	100	0,0040	100	—	—	—	—
	0.00036	330	0.00016	330	—	—	—	—
P6	0,0090	115	0,0040	115	—	—	—	—
	0.00036	375	0.00016	375	—	—	—	—
P7	0,0090	110	0,0040	110	—	—	—	—
	0.00036	360	0.00016	360	—	—	—	—
P8	0,0095	100	0,0042	100	—	—	—	—
	0.00038	330	0.00017	330	—	—	—	—
P11	0,0090	105	0,0040	105	—	—	—	—
	0.00036	345	0.00016	345	—	—	—	—
P12	0,0060	60	0,0028	60	—	—	—	—
	0.00024	195	0.00011	195	—	—	—	—
M1	0,010	100	0,0044	100	—	—	—	—
	0.00040	330	0.00017	330	—	—	—	—
M2	0,0090	80	0,0040	80	—	—	—	—
	0.00036	260	0.00016	260	—	—	—	—
M3	0,0075	60	0,0032	60	—	—	—	—
	0.00030	195	0.00013	195	—	—	—	—
M4	0,0065	47	0,0028	47	—	—	—	—
	0.00026	155	0.00011	155	—	—	—	—
M5	0,0065	39	0,0028	39	—	—	—	—
	0.00026	130	0.00011	130	—	—	—	—
K1	0,010	145	0,0044	100	—	—	—	—
	0.00040	475	0.00017	330	—	—	—	—
K2	0,0090	125	0,0040	90	—	—	—	—
	0.00036	410	0.00016	295	—	—	—	—
K3	0,0090	105	0,0040	75	—	—	—	—
	0.00036	345	0.00016	245	—	—	—	—
K4	0,0090	100	0,0040	70	—	—	—	—
	0.00036	330	0.00016	230	—	—	—	—
K5	0,0080	60	0,0036	42	—	—	—	—
	0.00032	195	0.00014	140	—	—	—	—
K6	0,0090	90	0,0040	65	—	—	—	—
	0.00036	295	0.00016	215	—	—	—	—
K7	0,0080	80	0,0036	55	—	—	—	—
	0.00032	260	0.00014	180	—	—	—	—
N1	0,013	395	0,0055	335	—	—	—	—
	0.00050	1300	0.00022	1100	—	—	—	—
N2	0,013	255	0,0055	215	—	—	—	—
	0.00050	840	0.00022	710	—	—	—	—
N3	0,013	170	0,0055	145	—	—	—	—
	0.00050	560	0.00022	475	—	—	—	—
N11	0,013	225	0,0055	195	—	—	—	—
	0.00050	740	0.00022	640	—	—	—	—
S1	0,0065	50	0,0028	20	—	—	—	—
	0.00026	165	0.00011	65	—	—	—	—
S2	0,0065	41	0,0028	15	—	—	—	—
	0.00026	135	0.00011	49	—	—	—	—
S3	0,0060	20	0,0026	10	—	—	—	—
	0.00024	65	0.00010	33	—	—	—	—
S11	0,0075	105	0,0032	40	—	—	—	—
	0.00030	345	0.00013	130	—	—	—	—
S12	0,0075	80	0,0032	31	—	—	—	—
	0.00030	260	0.00013	100	—	—	—	—
S13	0,0065	65	0,0028	24	—	—	—	—
	0.00026	215	0.00011	80	—	—	—	—
H3	—	—	—	—	0,0016	19	0,0022	11
	—	—	—	—	0.000065	60	0.000085	36
H5	—	—	—	—	0,0025	36	0,0032	21
	—	—	—	—	0.00010	120	0.00013	70
H7	—	—	—	—	0,0016	19	0,0022	11
	—	—	—	—	0.000065	60	0.000085	36
H8	—	—	—	—	0,0019	36	0,0025	21
	—	—	—	—	0.000075	120	0.00010	70
H11	—	—	—	—	0,0025	45	0,0032	26
	—	—	—	—	0.00010	150	0.00013	85

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение



SMG	TM		TM-900		TM-H		TM-MINI	
	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$
H12	—	—	—	—	0,0019	41	0,0025	24
	—	—	—	—	0,000075	135	0,00010	80
H21	—	—	—	—	0,0019	36	0,0025	21
	—	—	—	—	0,000075	120	0,00010	70
	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco

$f_z$  = мм/зуб

$v_c$  = м/мин

Для всех режимов резания приведены начальные значения

Drilling Threadmaster™ Режимы резания, резьбофрезерование

SMG	DTM	
	$f_z$	$v_c$
K1	0,0065	175
	0.00026	570
K2	0,0060	155
	0.00024	510
K3	0,0060	130
	0.00024	425
K4	0,0060	125
	0.00024	410
K5	0,0055	75
	0.00022	245
K6	0,0060	110
	0.00024	360
K7	0,0055	95
	0.00022	310
N1	0,0085	400
	0.00034	1300
N2	0,0085	255
	0.00034	840
N3	0,0085	170
	0.00034	560
N11	0,0085	225
	0.00034	740

Drilling Threadmaster™ Режимы резания, сверление

SMG	f						$v_c$
	Ø3.01-5.0	Ø5.01-7.0	Ø7.01-9.0	Ø9.01-11.0	Ø11.01-13.0	Ø13.01-15.0	
	Ø 0.118-0.196	Ø 0.197-0.275	Ø 0.276-0.354	Ø 0.355-0.433	Ø 0.434-0.511	Ø 0.512-0.590	
K1	0,12	0,15	0,18	0,19	0,22	0,25	170
	0.0048	0.0060	0.0070	0.0075	0.0085	0.010	560
K2	0,11	0,13	0,16	0,17	0,20	0,22	150
	0.0044	0.0050	0.0065	0.0065	0.0080	0.0085	490
K3	0,11	0,13	0,16	0,17	0,20	0,22	125
	0.0044	0.0050	0.0065	0.0065	0.0080	0.0085	410
K4	0,11	0,13	0,16	0,17	0,20	0,22	120
	0.0044	0.0050	0.0065	0.0065	0.0080	0.0085	395
K5	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	70
	0.0038	0.0048	0.0055	0.0065	0.0070	0.0080	230
K6	0,11	0,13	0,16	0,17	0,20	0,22	105
	0.0044	0.0050	0.0065	0.0065	0.0080	0.0085	345
K7	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	90
	0.0038	0.0048	0.0055	0.0065	0.0070	0.0080	295
N1	0,15	0,19	0,22	0,24	0,28	0,32	390
	0.0060	0.0075	0.0085	0.0095	0.011	0.013	1275
N2	0,15	0,19	0,22	0,24	0,28	0,32	250
	0.0060	0.0075	0.0085	0.0095	0.011	0.013	820
N3	0,15	0,19	0,22	0,24	0,28	0,32	165
	0.0060	0.0075	0.0085	0.0095	0.011	0.013	540
N11	0,15	0,19	0,22	0,24	0,28	0,32	220
	0.0060	0.0075	0.0085	0.0095	0.011	0.013	720

SMG = Группа материалов Seco

$f_z$  = мм/зуб

f = мм/об

$v_c$  = м/мин

Для всех режимов резания приведены начальные значения

## Резьбофрезерование 396.18/19/20 Режимы резания

SMG	CP500		F30M		H15	
	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$
P1	0,050	385	0,050	385	—	—
	0,0020	1275	0,0020	1275	—	—
P2	0,055	375	0,055	375	—	—
	0,0022	1225	0,0022	1225	—	—
P3	0,050	325	0,050	325	—	—
	0,0020	1075	0,0020	1075	—	—
P4	0,050	285	0,050	285	—	—
	0,0020	940	0,0020	940	—	—
P5	0,048	275	0,048	275	—	—
	0,0019	900	0,0019	900	—	—
P6	0,048	305	0,048	305	—	—
	0,0019	1000	0,0019	1000	—	—
P7	0,048	290	0,048	290	—	—
	0,0019	950	0,0019	950	—	—
P8	0,050	275	0,050	275	—	—
	0,0020	900	0,0020	900	—	—
P11	0,048	280	0,048	280	—	—
	0,0019	920	0,0019	920	—	—
P12	0,032	165	0,032	165	—	—
	0,0013	540	0,0013	540	—	—
M1	0,055	285	0,055	285	—	—
	0,0022	940	0,0022	940	—	—
M2	0,048	230	0,048	230	—	—
	0,0019	750	0,0019	750	—	—
M3	0,038	175	0,038	175	—	—
	0,0015	570	0,0015	570	—	—
M4	0,034	130	0,034	130	—	—
	0,0013	425	0,0013	425	—	—
M5	0,034	110	0,034	110	—	—
	0,0013	360	0,0013	360	—	—
K1	0,055	300	0,055	300	0,040	270
	0,0022	980	0,0022	980	0,0016	890
K2	0,048	260	0,048	260	0,038	235
	0,0019	850	0,0019	850	0,0015	770
K3	0,048	220	0,048	220	0,038	200
	0,0019	720	0,0019	720	0,0015	660
K4	0,048	210	0,048	210	0,038	190
	0,0019	690	0,0019	690	0,0015	620
K5	0,044	125	0,044	125	0,034	115
	0,0017	410	0,0017	410	0,0013	375
K6	0,048	185	0,048	185	0,038	170
	0,0019	610	0,0019	610	0,0015	560
K7	0,044	160	0,044	160	0,034	145
	0,0017	520	0,0017	520	0,0013	475
N1	0,070	1375	0,070	1375	0,050	1375
	0,0028	4500	0,0028	4500	0,0020	4500
N2	0,070	890	0,070	890	0,050	890
	0,0028	2925	0,0028	2925	0,0020	2925
N3	0,070	590	0,070	590	0,050	590
	0,0028	1925	0,0028	1925	0,0020	1925
N11	0,070	780	0,070	780	—	—
	0,0028	2550	0,0028	2550	—	—

SMG = Группа материалов Seco

 $f_z$  = мм/зуб

 $v_c$  = м/мин (для фрез -065AM, -079AM и -080AM используйте 0,75 вс)

Для всех режимов резания приведены начальные значения

Все значения по подаче рассчитываются относительно центра фрезы.

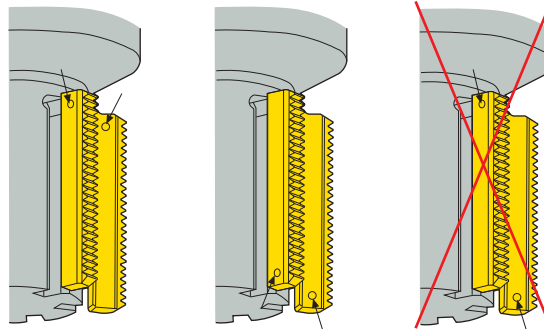
### Подача, связанная с центром фрезы

При расчете подачи и подачи на зуб от средней толщины стружки с использованием круговой интерполяции или врезания по спирали подача и подача на зуб всегда связаны с центром, а не с периферией фрезы.

### Допуск на обрабатываемой детали.

Допуск на диаметр резьбы 6H при использовании фрезы более чем с одним зубом. При использовании одной режущей пластины допуск составляет 4H. Если используется многозубая фреза с одной пластиной, в другие гнезда пластины следует установить имитаторы для стабилизации фрезы во время обработки.

Поскольку все режущие пластины серии 396.19 являются двусторонними, для обеспечения наиболее точных допусков важно, чтобы все режущие пластины были установлены в одном и том же положении. Это необходимо выполнить, поставив идентификационные точки в одинаковых местах. См. рисунок.



Скорость резания Резьбофрезерование 335.14 – Метрические

SMG	R335.14	
	$f_z$	$v_c$
P1	0,070	275
	0.0028	900
P2	0,070	270
	0.0028	890
P3	0,070	230
	0.0028	750
P4	0,065	205
	0.0026	670
P5	0,065	195
	0.0026	640
P6	0,065	215
	0.0026	710
P7	0,065	205
	0.0026	670
P8	0,070	195
	0.0028	640
P11	0,065	200
	0.0026	660
P12	0,044	120
	0.0017	395
M1	0,070	215
	0.0028	710
M2	0,065	175
	0.0026	570
M3	0,050	130
	0.0020	425
M4	0,046	100
	0.0018	330
M5	0,046	80
	0.0018	260
K1	0,070	210
	0.0028	690
K2	0,065	185
	0.0026	610
K3	0,065	180
	0.0026	590
K4	0,065	150
	0.0026	490
K5	0,060	90
	0.0024	295
K6	0,065	130
	0.0026	425
K7	0,060	115
	0.0024	375
N1	0,090	970
	0.0036	3175
N2	0,090	620
	0.0036	2025
N3	0,090	415
	0.0036	1350
N11	0,090	475
	0.0036	1550
S1	0,046	50
	0.0018	165
S2	0,046	41
	0.0018	135
S3	0,042	35
	0.0017	115
S11	0,050	65
	0.0020	215
S12	0,050	50
	0.0020	165
S13	0,046	39
	0.0018	130
H5	0,044	43
	0.0017	140
H8	0,034	45
	0.0013	150
H11	0,044	60
	0.0017	195
H12	0,034	55
	0.0013	180
H21	0,034	45
	0.0013	150

Точение резьбы

MDT

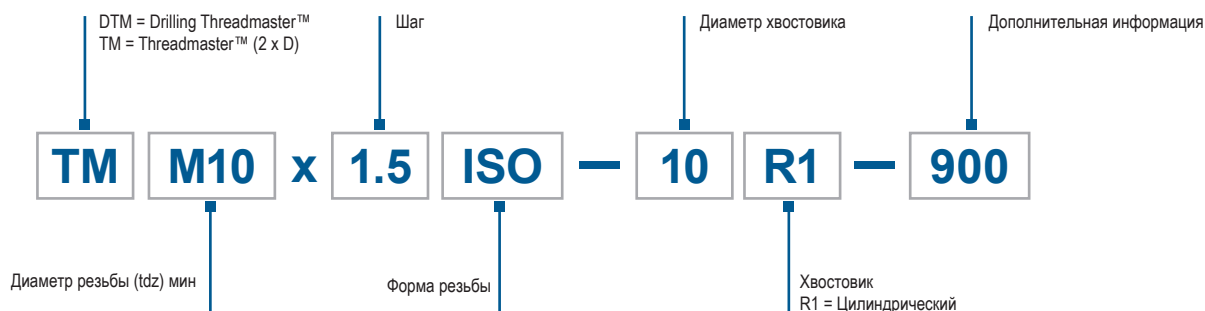
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Обозначения

### Threadmaster™



### R396.18/19/20



### Пластины 396.19/20



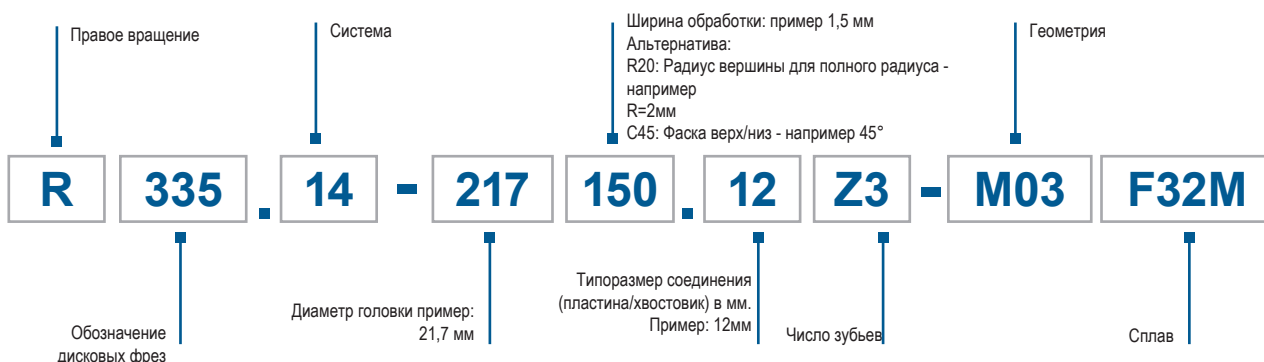
## Обозначения

### Дисковая фреза 335.14

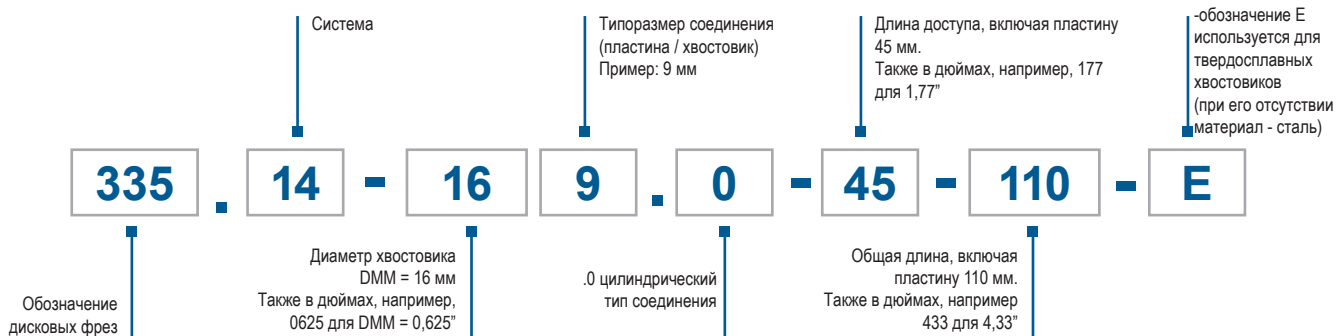


2 типа хвостовиков: цилиндрический из стали и твердого сплава, либо цанговый патрон ER

#### Пластины для нарезания резьбы



#### Цилиндрический хвостовик



#### Цанговый патрон





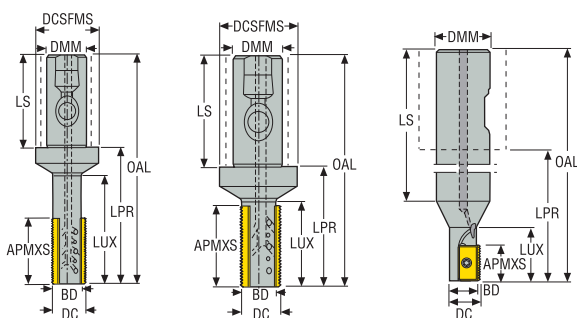
## Резьбофрезы со сменными пластинами

Резьбофрезы Seco 396.18/19/20 — это инструменты для высокопроизводительного нарезания резьбы, обработки деталей и материалов на одном станке. Многозубые фрезы со сменными пластинами используют двусторонние многозубые пластины для нарезания внутренней и наружной резьбы с диаметром выше  $\varnothing 14$  мм

- Пластины доступны с различными профилями резьбы и шагом
- Многозубые фрезы для высокой производительности
- Хвостовики на оправке, Weldon и SecoWeldon



R396.18/R396.19



Углы инструмента:  
GAMO= -15°  
GAMP= 0°  
GAMF= -15°

- По режимам обработки см. стр. 219
- Информация по пластинам на стр. 232-234
- Мин. диаметр резьбы см. стр. 231
- Внимание: Тип крепления \* = Weldon
- Внимание: Тип крепления \*\* = Seco-Weldon



Обозначение	Артикул	DC	DMM	OAL	APMXS	BD	DCSFMS	LPR	LUX	LS	Вес	NOF	RPMX	Примечание	Пластины
R396.18-2012.3-13A	75036662	12,0	20,0	105,0	13,0	10,0	-	38,0	20,0	67,0	0,2	1	30000	*	13.MS
R396.19-2517.3S-4003-2AM	02534461	17,0	25,0	116,0	25,0	13,0	40,0	60,0	26,0	56,0	0,5	2	22400	**	396.19-4003
R396.19-2522.3S-4003-3AM	02514532	22,0	25,0	116,0	40,0	17,6	40,0	60,0	43,0	56,0	0,4	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-2522.3S-4003-3-065AM	02546918	22,0	25,0	140,0	40,0	17,6	40,0	84,0	65,0	56,0	0,5	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-2525.3S-4005-2AM	02544660	25,0	25,0	116,0	40,0	19,0	40,0	60,0	43,0	56,0	0,4	2	13600	**	396.19-4005
R396.19-2530.3S-4005-3AM	02546916	30,0	25,0	116,0	40,0	23,0	40,0	60,0	43,0	56,0	0,5	3	12000	**	396.19-4005
R396.19-2530.3S-4005-3-080AM	02544662	30,0	25,0	154,0	40,0	22,2	40,0	98,0	80,0	56,0	0,6	3	12000	**	396.19-4005
R396.19-3232.3S-4003-6AM	02546915	32,0	32,0	120,0	40,0	27,4	50,0	60,0	43,0	60,0	0,7	6	16800	**	396.19-4003
R396.19-3236.3S-4005-6AM	02546917	36,0	32,0	120,0	40,0	28,2	50,0	60,0	42,0	60,0	0,7	6	11200	**	396.19-4005

Комплектующие

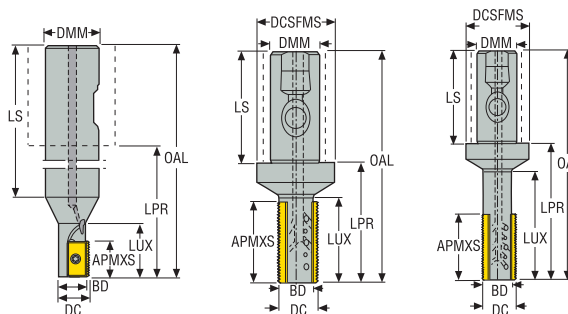
Для держателя	Зажимной винт	Ключ	Винт	Ключ (с Т-образной ручкой)
R396.18	-	H4B-T07P	C02506-T07P	DOUBLE-T
R396.19	P6SS4X4-T09P	T09P-2	-	-

Внимание! При фрезеровании резьбы меньших диаметров, чем указано для определенной комбинации шаг/фреза, образуется неправильная по форме резьба.

Внимание! R396.19-2525.3S-4005-2AM Максимальный шаг 4,5 ISO/6 TPI.

\*Динамометрический ключ T00-07P09, T00-09P20

## R396.18/R396.19



- По режимам обработки см. стр. 219
- Информация по пластинам на стр. 232-234
- Мин. диаметр резьбы см. стр. 231
- Внимание: Тип крепления \* = Weldon
- Внимание: Тип крепления \*\* = Seco-Weldon

**Углы инструмента:**  
GAMO= -15°  
GAMP= 0°  
GAMF= -15°

Обозначение	Артикул	DC	DMM	OAL	APMXS	BD	DCSFMS	LPR	LUX	LS	Вес	NOF	RPMX	Примечание	Пластины
R396.18-00.39-3-13AT	00087568	0.390	0.750	4.140	0.510	0.310	-	-	0.530	3.610	0.440	1	30000	*	-
R396.18-00.50-3-13A	75054862	0.472	0.750	4.140	0.510	0.390	-	-	0.780	3.360	0.660	1	30000	*	-
R396.18-00.50-3-13AT	00074293	0.509	0.750	4.134	0.512	0.310	-	-	0.746	2.997	0.440	1	30000	*	-
R396.19-00.58-3S-1AM	02546957	0.591	1.000	4.803	1.102	0.450	1.575	2.362	1.024	2.441	1.100	1	22400	**	-
R396.19-00.67-3S-4003-2AM	02546937	0.669	1.000	4.547	0.984	0.512	1.575	2.362	1.024	2.185	1.100	2	22000	**	-
R396.19-00.87-3S-4003-3AM	02546938	0.866	1.000	4.547	1.575	0.709	1.575	2.362	1.693	2.185	1.100	3	20000	**	-
R396.19-00.87-3S-4003-LAM	02546950	0.866	1.000	5.512	1.575	0.709	1.575	3.307	2.559	2.185	1.100	3	20000	**	-
R396.19-01.00-3S-4005-2AM	02546944	0.984	1.000	4.547	1.575	0.748	1.575	2.362	1.693	2.185	1.100	2	13600	**	-
R396.19-01.18-3S-4005-3AM	02546946	1.181	1.000	4.547	1.575	0.906	1.575	2.362	1.693	2.185	1.100	3	12000	**	-
R396.19-01.18-3S-4005-LAM	02546954	1.181	1.000	6.043	1.575	0.906	1.575	3.858	3.150	2.185	1.320	3	12000	**	-
R396.19-01.25-3S-4003-6AM	02546941	1.260	1.250	4.547	1.575	1.102	1.969	2.362	1.654	2.343	1.540	6	16800	**	-
R396.19-01.42-3S-4005-6AM	02546947	1.417	1.250	4.705	1.575	1.142	1.969	2.362	1.654	2.343	1.540	6	11200	**	-

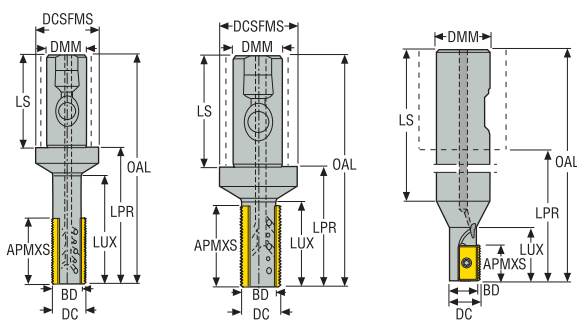
### Комплектующие

Для держателя	Зажимной винт	Ключ	Винт	Ключ (с Т-образной ручкой)	Винт
..18-00.39..	-	H4B-T07P	-	DOUBLE-T	C02505-T07P
..18-00.50..A	-	H4B-T07P	C02506-T07P	DOUBLE-T	-
..18-00.50..AT	-	H4B-T07P	C02505-T07P	DOUBLE-T	-
..19-00.58..-..19-01.42..	P6SS4X4-T09P	T09P-2	-	-	-

**Внимание!** При фрезеровании резьбы меньших диаметров, чем указано для определенной комбинации шаг/фреза, образуется неправильная по форме резьба.  
**Внимание!** R396.19-2525.3S-4005-2AM Максимальный шаг 4,5 ISO/6 TPI.

\*Динамометрический ключ T00-07P09, T00-09P20

R396.19



Углы инструмента:  
GAMO= -15°  
GAMP= 0°  
GAMF= -15°

- По режимам обработки см. стр. 219
- Информация по пластинам на стр. 232-234
- Мин. диаметр резьбы см. стр. 231
- Внимание: Тип крепления \*\* = Seco-Weldon



Обозначение	Артикул	DC	DMM	OAL	APMXS	BD	DCSFMS	LPR	LUX	LS	Вес	NOF	RPMX	Примечание	Пластины
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг				
R396.19-3232.3S-4003-3-079AM	02963138	32,0	32,0	156,0	40,0	27,4	50,0	96,0	79,57	60,0	0,9	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-3232.3S-4005-3-079AM	02963139	32,0	32,0	156,0	40,0	24,2	50,0	96,0	79,0	60,0	0,9	3	11200	**	396.19-4005

Комплектующие

Для держателя

Зажимной винт

Ключ



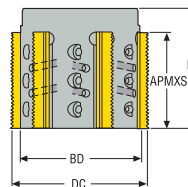
R396.19

P6SS4X4-T09P

T09P-2

**Внимание!** При фрезеровании резьбы меньших диаметров, чем указано для определенной комбинации шаг/фреза, образуется неправильная по форме резьба.  
**Внимание!** R396.19-2525.3S-4005-2AM Максимальный шаг 4,5 ISO/6 TPI.  
\*Динамометрический ключ T00-07P09, T00-09P20

## R396.19



- По режимам обработки см. стр. 219
- Информация по пластинам на стр. 232-234
- Мин. диаметр резьбы см. стр. 231

Углы инструмента:  
GAMO= -15°  
GAMP= 0°  
GAMF= -15°

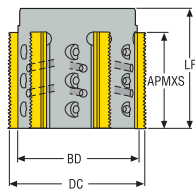
Обозначение	Артикул	DC	APMXS	BD	LF	Вес	NOF	RPMX	Пластина
		мм	мм	мм	мм	кг			
R396.19-0058-4003-6AM	02546921	58,0	40,0	53,0	50,0	0,7	6	8600	396.19-4003
R396.19-0058-4005-6AM	02546920	58,0	40,0	50,0	50,0	0,6	6	8600	396.19-4005

### Комплектующие

Для держателя	Винт оправки	Зажимной винт	Ключ
...6AM	MC6S12X40	P6SS4X4-T09P	T09P-2

\*Значения момента 2 Нм. Динамометрический ключ, T00-09P20.

R396.19






Углы инструмента:  
GAMO= -15°  
GAMP= 0°  
GAMF= -15°

- По режимам обработки см. стр. 219
- Информация по пластинам на стр. 232-234
- Мин. диаметр резьбы см. стр. 231

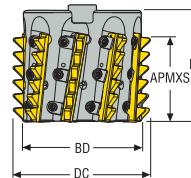
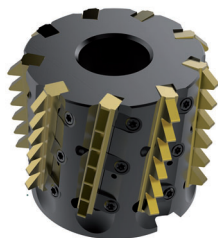
Обозначение	Артикул	DC	APMXS	BD	LF	Вес	NOF	RPMX	Пластина
		<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>Дюймовые</i>	<i>фунты</i>			
R396.19-02.28-4003-6AM	02546955	2.283	1.575	2.087	1.969	1.760	6	8600	396.19-4003
R396.19-02.28-4005-6AM	02546956	2.283	1.575	1.969	1.969	1.540	6	8600	396.19-4005

Комплектующие

Для держателя	Винт оправки	Зажимной винт	Ключ
			
	UC6S1/2UNFX1-1/4	P6SS4X4-T09P	T09P-2

\*Значения момента 2 Нм. Динамометрический ключ, T00-09P20.

## R396.20



- По режимам обработки см. стр. 219
- Информация по пластинам на стр. 235
- Мин. диаметр резьбы см. стр. 231

Углы инструмента:  
GAMO= -15°  
GAMP= -15°  
GAMF= -15°

Обозначение	Артикул	DC	APMXS	BD	LF	Вес	NOF	RPMX	Пластина
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	фунты			
R396.20-02.478-4005-9AW	03013869	2.480	1.575	2.106	1.969	1.320	9	8600	396.20-4005

### Комплектующие

Для держателя	Винт оправки	Ключ (с Т-образной ручкой)	Ключ	Клиновидный зажим	Клиновидный зажим, винт
R396.20	UC6S1/2UNFX1-1/2	DOUBLE-T	H4B-T08P	CW0405M	LD4012-T08P

\*Значения момента 2 Нм. Динамометрический ключ, T00-09P20.

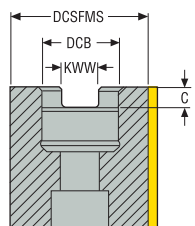
Мин. диаметр резьбы (главный диаметр), для различных комбинаций шагов и фрез

R396.18/R396.19/R396.20

Для фрезы	Шаг мм Витков/дюйм										
	1 24	1,5 16	2 12	2,5 10	3 8	3,5 7	4 6	4,5	5 5	5,5	6 4
R396.18-2012.3-13A	14	15	16	–	–	–	–	–	–	–	–
R396.19-2517.3S-4003-2AM	19	20	21	22	24	–	–	–	–	–	–
R396.19-2522.3S-4003-3AM	24	25	26	27	27	–	–	–	–	–	–
R396.19-2522.3S-4003-3-065AM	24	25	26	27	27	–	–	–	–	–	–
R396.19-3232.3S-4003-6AM	34	35	36	39	40	–	–	–	–	–	–
R396.19-2525.3S-4005-2AM	–	–	–	–	30	33	35	37	–	–	–
R396.19-2530.3S-4005-3AM	–	–	–	–	38	40	42	44	45	47	48
R396.19-2530.3S-4005-3-080AM	–	–	–	–	38	40	42	44	45	47	48
R396.19-3236.3S-4005-6AM	–	–	–	–	43	45	47	47	48	50	53
R396.19-0058-4003-6AM	62	63	65	66	67	–	–	–	–	–	–
R396.19-0058-4005-6AM	–	–	–	–	67	69	70	71	72	73	74
R396.19-3232.3S-4003-3-079AM	34	35	36	39	40	–	–	–	–	–	–
R396.19-3232.3S-4005-3-079AM	–	–	–	–	39	41	43	45	46	48	49
R396.20-02.478-4005-9AW	–	–	–	–	80	–	84	–	–	–	89

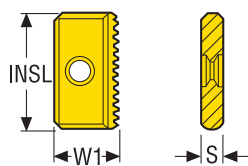
Внимание! При фрезеровании резьбы меньших диаметров, чем указано для определенной комбинации шаг/фреза, образуется неправильная по форме резьба.

Монтажные размеры



Для фрезы	Артикул	DCB	DCSFMS	KWW	C	Для оправки
		мм	мм	мм	мм	
R396.19-0058-4003-6AM	02546921	27,0	53,0	12,4	7,0	27
R396.19-0058-4005-6AM	02546920	27,0	50,0	12,4	7,0	27
R396.20-02.478-4005-9AW	03013869	25,4	53,5	9,7	5,7	25,4

## 13NMS/XMS



Допуски:  
INSL = ± 0,012 мм  
HC = ± 0,012 мм  
S = ± 0,025 мм

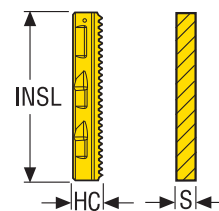
Обозначение	Пластина	INSL		S	Сплавы	
		мм	Дюймовые	мм	Дюймовые	CP500
13NMS1.0ISO	Для внутренних резьб	13,0	0.512	2,5	0.098	■
13NMS1.5ISO	Для внутренних резьб	13,0	0.512	2,5	0.098	■
13NMS2.0ISO	Для внутренних резьб	13,0	0.512	2,5	0.098	■
13NMS24UN	Для внутренних резьб	13,0	0.512	2,5	0.098	■
13NMS20UN	Для внутренних резьб	13,0	0.512	2,5	0.098	■
13NMS16UN	Для внутренних резьб	13,0	0.512	2,5	0.098	■
13XMS19W	Для внутренних и наружных резьб	13,0	0.512	2,5	0.098	■
13XMS14W	Для внутренних и наружных резьб	13,0	0.512	2,5	0.098	■

■ Изделие стандартного ассортимента.



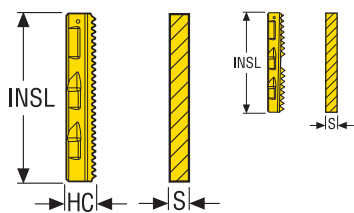
396.19-4003

Допуски:  
INSL = ± 0,007 мм  
HC = ± 0,012 мм  
S = ± 0,05 мм



Обозначение	Пластина	INSL		S		Сплавы	
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	F30M	H15
396.19-4003.0E1.0ISO	Для наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■			
396.19-4003.0E1.5ISO	Для наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■			
396.19-4003.0E2.0ISO	Для наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■			
396.19-4003.0E18UN	Для наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■			
396.19-4003.0E16UN	Для наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■			
396.19-4003.0E14UN	Для наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■			
396.19-4003.0E12UN	Для наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■			
396.19-4003.0N1.0ISO	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	
396.19-4003.0N1.5ISO	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	
396.19-4003.0N2.0ISO	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	
396.19-4003.0N2.5ISO	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	
396.19-4003.0N3.0ISO	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	
396.19-4003.0N20UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	
396.19-4003.0N18UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	
396.19-4003.0N16UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	■
396.19-4003.0N14UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	■
396.19-4003.0N12UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	■
396.19-4003.0N10UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	■
396.19-4003.0N9UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	■
396.19-4003.0N8UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	■
396.19-4003.0X16W	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	
396.19-4003.0X14W	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	
396.19-4003.0X12W	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	
396.19-4003.0X11W	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138	■		■	

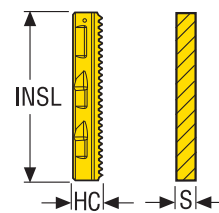
## 396.19-4003/4005



Обозначение	Пластина	INSL		S		Сплавы	
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	F30M	H15
396.19-4005.0N3.5ISO	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
396.19-4005.0N4.0ISO	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
396.19-4005.0N4.5ISO	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
396.19-4005.0N5.0ISO	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
396.19-4005.0N5.5ISO	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
396.19-4005.0N6.0ISO	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
396.19-4005.0N7UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
396.19-4005.0N6UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
396.19-4005.0N5UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
396.19-4005.0N4.5UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
396.19-4005.0N4UN	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
396.19-4005.0X8W	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
R396.19-4003.0X14NPT	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138			■	
R396.19-4003.0X11.5NPT	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138			■	
R396.19-4005.0X8NPT	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	4,85 0.191			■	
R396.19-4003.0X14NPTF	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138			■	
R396.19-4003.0X11.5NPTF	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138			■	
R396.19-4003.0X14BSPT	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138			■	
R396.19-4003.0X11BSPT	Для внутренних и наружных резьб	40,0 1.575	3,5 0.138			■	
396.19-4003XX	Нережущий имитатор	40,0 1.575	3,5 0.138				■
396.19-4005XX	Нережущий имитатор	40,0 1.575	4,85 0.191				■

■ Изделие стандартного ассортимента.

396.20-4005



Обозначение	Пластина	INSL		S	Сплавы
		мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	F30M
396.20-4005.0N3ACME	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,9 0.193	4,9 0.193	■
396.20-4005.0N4ACME	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,9 0.193	4,9 0.193	■
396.20-4005.0N8ACME	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,9 0.193	4,9 0.193	■
396.20-4005.0N4BUT	Для внутренних резьб	40,0 1.575	4,85 0.191	4,85 0.191	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

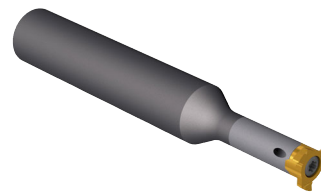
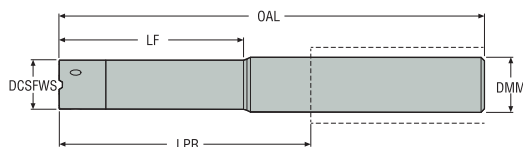


## Дисковые фрезы со сменными головками

Вы можете изготавливать прецизионные резьбы в отверстиях глубиной до 106 мм при помощи фрезерных головок 335.14 производства Seco. Благодаря применению данного инструмента Вы можете сократить номенклатуру используемого инструмента и повысить его универсальность, поскольку каждая головка может использоваться как для обработки фасок, так и для нарезания резьбы.

- Твердосплавные и стальные хвостовики
- Внутренняя подача СОЖ
- 31 типоразмер режущих головок

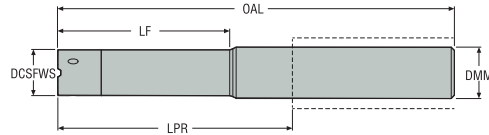
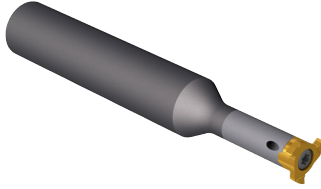
## Хвостовик 335.14 - Цилиндрический



- По режимам обработки см. стр. 221
- Техническая информация, см. стр. 207
- -E = Твердосплавный хвостовик с допуском DMM = h6
- Стальной хвостовик: DMM допуск = g6
- Макс. 30 000 об./мин

Обозначение	Артикул	DCSFWS	DMM	LF	OAL	LPR	Вес	Сквозная подача СОЖ	Пластина
		мм	мм	мм	мм	мм			
335.14-1006.0-015-060	03042024	6,0	10,0	11,5	56,5	16,5	0,1	–	R335.14...06Z..
335.14-1206.0-021-080-E	03042025	6,0	12,0	17,5	76,5	31,5	0,1	✓	R335.14...06Z..
335.14-1206.0-030-090-E	03042026	6,0	12,0	26,5	86,5	41,5	0,1	✓	R335.14...06Z..
335.14-1206.0-042-100-E	03042027	6,0	12,0	38,5	96,5	51,5	0,1	✓	R335.14...06Z..
335.14-1008.0-017-060	03042040	8,0	10,0	12,5	55,5	15,5	0,1	–	R335.14...08Z..
335.14-1208.0-029-095-E	03042041	8,0	12,0	24,5	90,5	45,5	0,2	✓	R335.14...08Z..
335.14-1208.0-042-110-E	03042042	8,0	12,0	37,5	105,5	60,5	0,2	✓	R335.14...08Z..
335.14-1208.0-056-120-E	03042043	8,0	12,0	51,5	115,5	70,5	0,2	✓	R335.14...08Z..
335.14-1609.0-018-080	03042028	9,0	16,0	12,2	74,2	26,2	0,1	✓	R335.14...09Z..
335.14-1609.0-032-100-E	03042029	9,0	16,0	26,2	94,2	46,2	0,2	✓	R335.14...09Z..
335.14-1609.0-045-110-E	03042030	9,0	16,0	39,2	104,2	56,2	0,2	✓	R335.14...09Z..
335.14-1609.0-064-130-E	03042031	9,0	16,0	58,2	124,2	76,2	0,3	✓	R335.14...09Z..
335.14-1612.0-024-080	03042032	12,0	16,0	18,3	74,3	26,3	0,1	✓	R335.14...12Z..
335.14-1612.0-042-100-E	03042033	12,0	16,0	36,3	94,3	46,3	0,2	✓	R335.14...12Z..
335.14-1612.0-060-130-E	03042034	12,0	16,0	54,3	124,3	76,3	0,3	✓	R335.14...12Z..
335.14-1612.0-085-160-E	03042035	12,0	16,0	76,3	154,3	106,3	0,3	✓	R335.14...12Z..
335.14-1614.0-042-100-E	03042036	14,3	16,0	35,5	93,5	45,5	0,3	✓	R335.14...14Z..
335.14-1614.0-060-130-E	03042037	14,3	16,0	53,5	123,5	75,5	0,3	✓	R335.14...14Z..
335.14-1614.0-085-160-E	03042038	14,3	16,0	78,5	153,5	105,5	0,4	✓	R335.14...14Z..
335.14-2014.0-036-100	03042039	14,0	20,0	29,2	93,5	43,5	0,2	✓	R335.14...14Z..

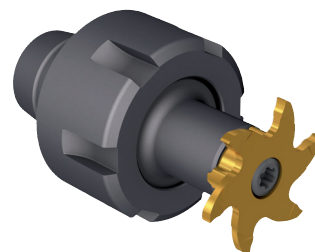
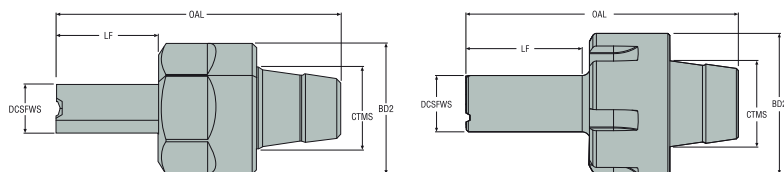
## Хвостовик 335.14 - Цилиндрический



- По режимам обработки см. стр. 221
- Техническая информация, см. стр. 207
- -E = Твердосплавный хвостовик с допуском DMM = h6
- Стальной хвостовик: DMM допуск = g6
- Max RPM = 30 000 rev/min

Обозначение	Артикул	DCSFMS	DMM	LF	OAL	LPR	Вес	Сквозная подача СОЖ	Пластина
		Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые			
335.14-050006.0-083-315-E	03042121	0.236	0.500	0.689	3.012	1.240	0.220	✓	R334.14...06Z..
335.14-050006.0-118-354-E	03042122	0.236	0.500	1.043	3.406	1.634	0.440	✓	R334.14...06Z..
335.14-050006.0-165-394-E	03042107	0.236	0.500	1.516	3.799	2.028	0.440	✓	R334.14...06Z..
335.14-050008.0-114-374-E	03042123	0.315	0.500	0.965	3.563	1.791	0.440	✓	R334.14...08Z..
335.14-050008.0-165-433-E	03042124	0.315	0.500	1.476	4.154	2.382	0.440	✓	R334.14...08Z..
335.14-050008.0-220-472-E	03042119	0.315	0.500	2.028	4.547	2.776	0.440	✓	R334.14...08Z..
335.14-062509.0-071-315	03042108	0.354	0.625	0.480	2.921	1.031	0.220	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-126-394-E	03042109	0.354	0.625	1.031	3.709	1.819	0.440	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-177-433-E	03042110	0.354	0.625	1.543	4.102	2.213	0.440	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-252-512-E	03042111	0.354	0.625	2.291	4.890	3.000	0.660	✓	R334.14...09Z..
335.14-062512.0-094-315	03042112	0.472	0.625	0.720	2.925	1.035	0.220	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-165-394-E	03042113	0.472	0.625	1.429	3.713	1.823	0.440	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-236-512-E	03042114	0.472	0.625	2.138	4.894	3.004	0.660	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-335-630-E	03042115	0.472	0.625	3.122	6.075	4.185	0.660	✓	R334.14...12Z..
335.14-062514.0-165-394-E	03042116	0.551	0.625	1.398	3.681	1.791	0.440	✓	R334.14...14Z..
335.14-062514.0-236-512-E	03042117	0.551	0.625	2.106	4.862	2.972	0.660	✓	R334.14...14Z..
335.14-062514.0-335-630-E	03042118	0.551	0.625	3.091	6.043	4.154	0.880	✓	R334.14...14Z..

### 335.14 Хвостовик с цангой ER

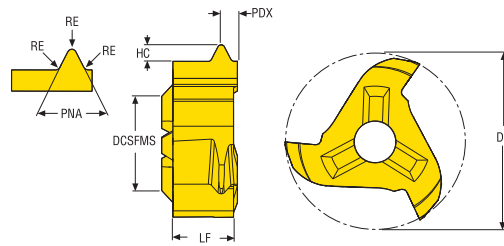
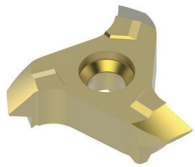


- По режимам обработки см. стр. 221
- Техническая информация, см. стр. 207

Обозначение	Артикул	DCSFWS	BD2	LF	OAL	CTMS	Вес	Сквозная подача СОЖ	Пластина
		MM	MM	MM	MM	MM	КГ		
335.14-ER11-06-016	03042072	6,0	16,0	12,5	34,9	ER 11	0,1	–	R335.14...06Z..
335.14-ER11-08-016	03042085	8,0	16,0	11,5	33,8	ER 11	0,1	–	R335.14...08Z..
335.14-ER16-08-022	03042086	8,0	32,0	17,5	49,6	ER 16	0,2	–	R335.14...08Z..
335.14-ER11-09-022	03042073	9,0	16,0	16,2	38,5	ER 11	0,1	–	R335.14...09Z..
335.14-ER16-09-022	03042074	9,0	32,0	16,2	48,3	ER 16	0,2	–	R335.14...09Z..
335.14-ER25-09-022	03042075	9,0	35,0	16,2	55,3	ER 25	0,2	–	R335.14...09Z..
335.14-ER16-12-030	03042076	12,0	32,0	24,3	56,4	ER 16	0,2	–	R335.14...12Z..
335.14-ER25-12-030	03042078	12,0	35,0	24,3	63,4	ER 25	0,2	–	R335.14...12Z..
335.14-ER32-12-030	03042079	12,0	50,0	24,3	69,4	ER 32	0,4	–	R335.14...12Z..
335.14-ER25-14-019	03042080	14,0	35,0	12,5	52,3	ER 25	0,2	–	R335.14...14Z..
335.14-ER25-14-035	03042081	14,0	35,0	28,5	67,6	ER 25	0,2	–	R335.14...14Z..
335.14-ER32-14-019	03042082	14,0	50,0	12,5	58,3	ER 32	0,4	–	R335.14...14Z..
335.14-ER32-14-035	03042083	14,0	50,0	28,5	73,6	ER 32	0,4	–	R335.14...14Z..

## Режущие головки 335.14

Whitworth - Трубные резьбы, метрические



- По режимам обработки см. стр. 221
- Техническая информация, см. стр. 207

Обозначение	Шаг	RE	DC	DCSFMS	HC	LF	PDX	PNA	ZEFP	Сплавы
	MM TPI	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые	MM Дюймовые		
R335.14-117WXF11.06Z3	- 11.000	0,31 0.012	11,7 0.461	6,0 0.236	1,48 0.058	3,6 0.142	1,6 0.063	55,0 2.165	3	■ F32M С покрытием
R335.14-117WXF14.06Z3	- 14.000	0,24 0.009	11,7 0.461	6,0 0.236	1,16 0.046	3,6 0.142	1,3 0.051	55,0 2.165	3	■
R335.14-117WXF19.06Z3	- 19.000	0,18 0.007	11,7 0.461	6,0 0.236	0,86 0.034	3,6 0.142	1,1 0.043	55,0 2.165	3	■
R335.14-157WXF14.08Z3	- 14.000	0,24 0.009	15,7 0.618	8,0 0.315	1,17 0.046	4,6 0.181	1,5 0.059	55,0 2.165	3	■
R335.14-177WXF11.09Z3	- 11.000	0,31 0.012	17,7 0.697	9,0 0.354	1,48 0.058	5,85 0.230	1,45 0.057	55,0 2.165	3	■
R335.14-177WXF14.09Z3	- 14.000	0,24 0.009	17,7 0.697	9,0 0.354	1,16 0.046	5,85 0.230	1,25 0.049	55,0 2.165	3	■
R335.14-177WXF19.09Z3	- 19.000	0,18 0.007	17,7 0.697	9,0 0.354	0,856 0.034	5,85 0.230	0,95 0.037	55,0 2.165	3	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

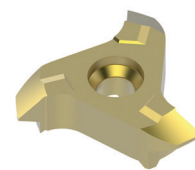
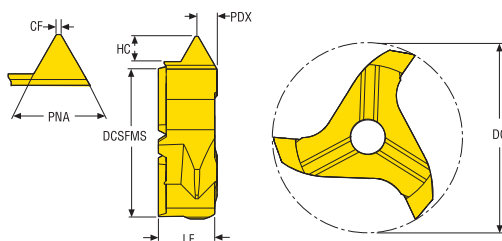
Резьбофрезы и метчики

Приложение



## Режущие головки 335.14

Частичный профиль, метрические



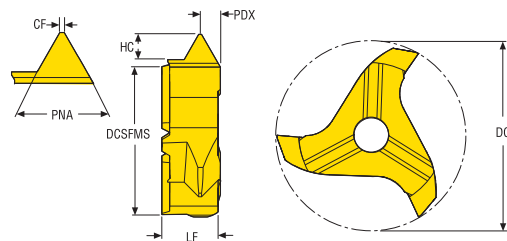
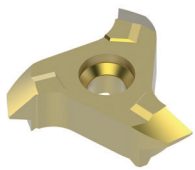
- По режимам обработки см. стр. 221
- Техническая информация, см. стр. 207

Обозначение	Шаг		DC мм Дюймовые	DCSFMS мм Дюймовые	HC мм Дюймовые	LF мм Дюймовые	PDX мм Дюймовые	PNA мм Дюймовые	ZEFP	Сплавы
	мм TPN Дюймовые TPN	мм TPX Дюймовые TPX								
R335.14-117MNP100200.06Z3	1,0 0.039	2,0 0.079	11,7 0.461	6,0 0.236	1,25 0.049	3,6 0.142	0,8 0.031	60,0 2.362	3	■
R335.14-117MNP200300.06Z3	2,0 0.079	3,0 0.118	11,7 0.461	6,0 0.236	1,78 0.070	3,6 0.142	1,2 0.047	60,0 2.362	3	■
R335.14-157MNP150275.08Z3	1,5 0.059	2,75 0.108	15,7 0.618	8,0 0.315	1,67 0.066	4,6 0.181	1,1 0.043	60,0 2.362	3	■
R335.14-157MNP250300.08Z3	2,5 0.098	3,0 0.118	15,7 0.618	8,0 0.315	1,78 0.070	4,6 0.181	1,2 0.047	60,0 2.362	3	■
R335.14-177MNP100200.09Z3	1,0 0.039	2,0 0.079	17,7 0.697	9,0 0.354	1,19 0.047	5,85 0.230	1,15 0.045	60,0 2.362	3	■
R335.14-177MNP150275.09Z3	1,5 0.059	2,75 0.108	17,7 0.697	9,0 0.354	1,62 0.064	5,85 0.230	1,25 0.049	60,0 2.362	3	■
R335.14-177MNP200375.09Z3	2,0 0.079	3,75 0.148	17,7 0.697	9,0 0.354	2,22 0.087	5,85 0.230	1,65 0.065	60,0 2.362	3	■
R335.14-177MNP300550.09Z3	3,0 0.118	5,5 0.217	17,7 0.697	9,0 0.354	3,25 0.128	5,85 0.230	2,25 0.089	60,0 2.362	3	■
R335.14-217MNP100200.12Z3	1,0 0.039	2,0 0.079	21,7 0.854	12,0 0.472	1,19 0.047	5,85 0.230	1,25 0.049	60,0 2.362	3	■
R335.14-217MNP200375.12Z3	2,0 0.079	3,75 0.148	21,7 0.854	12,0 0.472	2,22 0.087	5,85 0.230	1,65 0.065	60,0 2.362	3	■
R335.14-217MNP250450.12Z3	2,5 0.098	4,5 0.177	21,7 0.854	12,0 0.472	2,7 0.106	5,85 0.230	2,15 0.085	60,0 2.362	3	■
R335.14-217MNP350600.12Z3	3,5 0.138	6,0 0.236	21,7 0.854	12,0 0.472	3,84 0.151	5,85 0.230	2,65 0.104	60,0 2.362	3	■
R335.14-277MNP250500.14Z3	2,5 0.098	5,0 0.197	27,7 1.091	14,0 0.551	2,93 0.115	6,6 0.260	2,6 0.102	60,0 2.362	3	■
R335.14-277MNP400600.14Z3	4,0 0.157	6,0 0.236	27,7 1.091	14,0 0.551	4,6 0.181	6,6 0.260	3,0 0.118	60,0 2.362	3	■

■ Изделие стандартного ассортимента.

## Режущие головки 335.14

Профиль UN - Метрические



- По режимам обработки см. стр. 221
- Техническая информация, см. стр. 207

Обозначение	Шаг	DC	DCSFMS	HC	LF	PDX	PNA	ZEFP	Сплавы
	мм TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые		
R335.14-177UNNF10.09Z3	— 10.000	17,7 0.697	9,0 0.354	1,375 0.054	5,85 0.230	1,25 0.049	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF11.09Z3	— 11.000	17,7 0.697	9,0 0.354	1,249 0.049	5,85 0.230	1,05 0.041	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF12.09Z3	— 12.000	17,7 0.697	9,0 0.354	1,146 0.045	5,85 0.230	1,05 0.041	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF14.09Z3	— 14.000	17,7 0.697	9,0 0.354	0,982 0.039	5,85 0.230	0,85 0.033	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF16.09Z3	— 16.000	17,7 0.697	9,0 0.354	0,859 0.034	5,85 0.230	0,85 0.033	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF18.09Z3	— 18.000	17,7 0.697	9,0 0.354	0,763 0.030	5,85 0.230	0,85 0.033	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF20.09Z3	— 20.000	17,7 0.697	9,0 0.354	0,687 0.027	5,85 0.230	0,65 0.026	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF24.09Z3	— 24.000	17,7 0.697	9,0 0.354	0,572 0.023	5,85 0.230	0,65 0.026	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF6.09Z3	— 6.000	17,7 0.697	9,0 0.354	2,291 0.090	5,85 0.230	1,65 0.065	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF8.09Z3	— 8.000	17,7 0.697	9,0 0.354	1,718 0.068	5,85 0.230	1,45 0.057	60,0 2.362	3	■

■ Изделие стандартного ассортимента.



## Метчики Threadmaster™

Универсальные метчики Threadmaster из быстрорежущей стали эффективны для обработки резьбовых отверстий в заготовках разнообразных типов и материалов. Передовая технология покрытия, использованная для этого инструмента, позволяет применять более высокие режимы резания и обеспечивает большую производительную мощность при обработке стали до 350 НВ, нержавеющей стали и чугуна по сравнению с инструментами без покрытия, которые обычно используются на производстве.

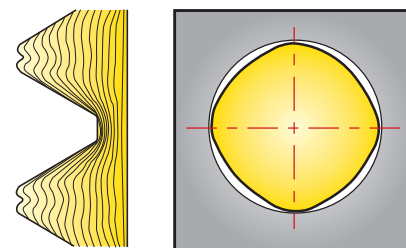
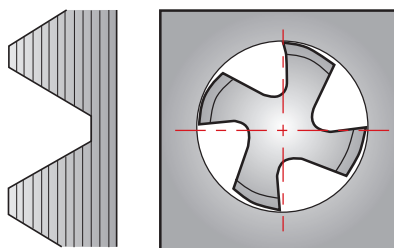
- Исполнения со спиральной канавкой и спиральной подточкой для сквозных отверстий
- Исполнения с прямыми канавками для короткостружечных материалов
- Передовые покрытия повышают стойкость и производительность

## Метчики: введение

Каковы ваши требования к обработке резьб?

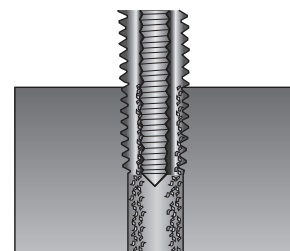
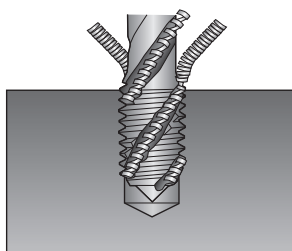
### Нарезание резьбы и накатка резьбы

Существуют два метода обработки резьбы: нарезание и накатка. В большинстве материалов применяется нарезание резьб, накатка же применяется в сталях, нержавеющей сталях и алюминии.



### Сквозное отверстие, глухое отверстие

Метчики имеют разную форму. Это зависит от операции обработки (сквозное или глухое отверстие).



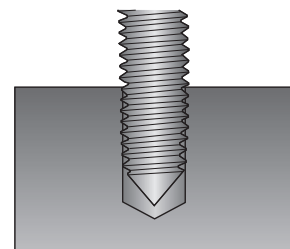
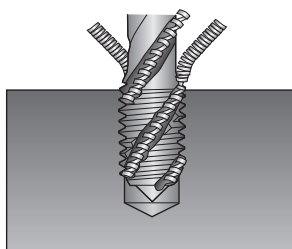
### Размер отверстия

Для накатки и нарезания резьб требуются различные размеры отверстий.

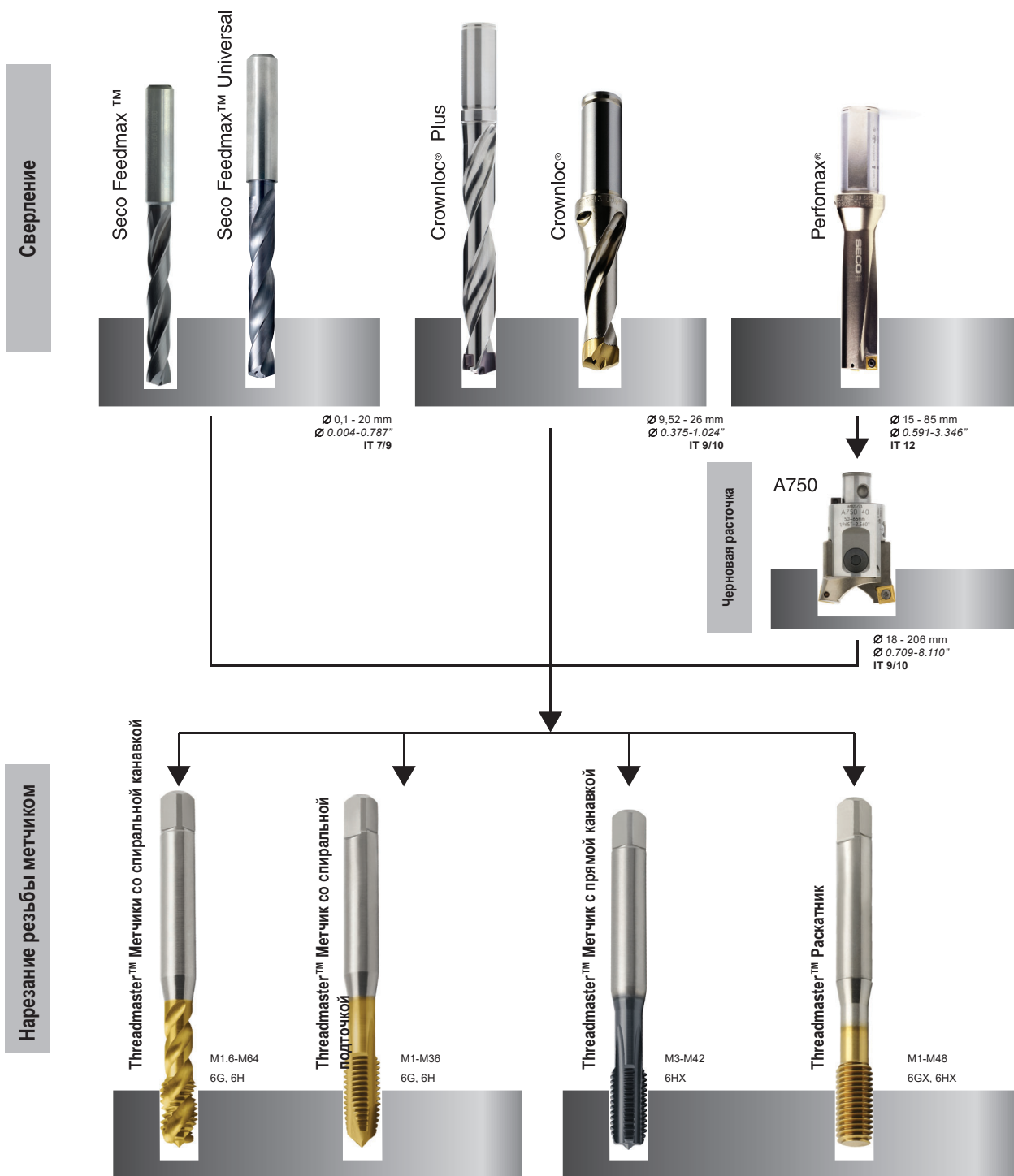
Метчик  
 $D = TD - PTH$

Бесстружечный метчик  
 $D = TD - PTH / 2$   
 $(D = D_{\text{ном.}} - 0,0068 \times PTH \times 65)$

$D$  = Диаметр отверстия  
 $TD$  = Диаметр резьбы  
 $PTH$  = Шаг резьбы



Руководство – Метчики



Также доступны другие профили резьбы.

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Метчики – Выбор допуска метчика

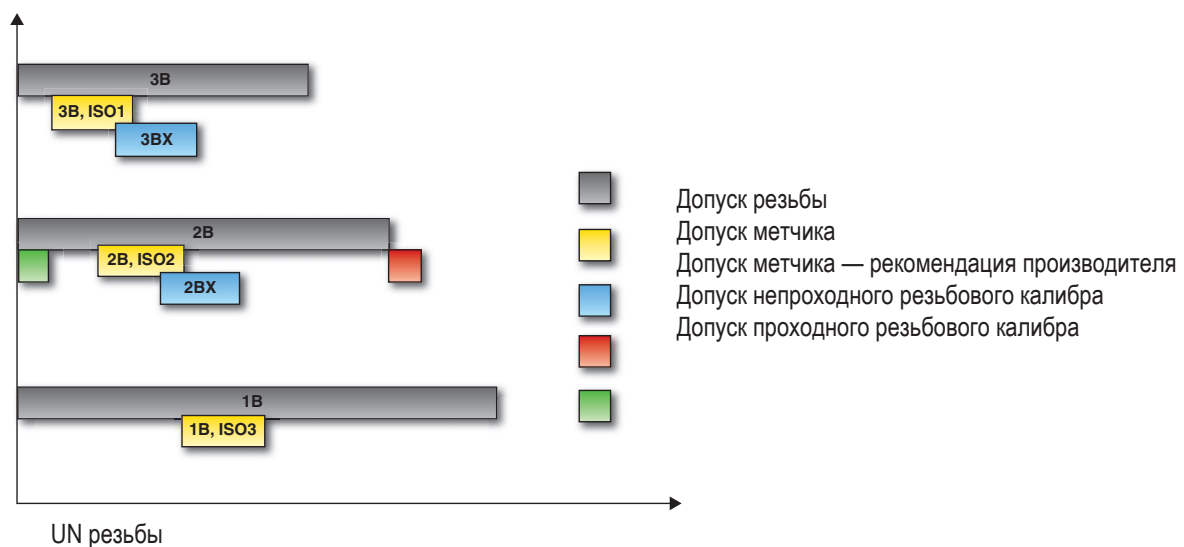
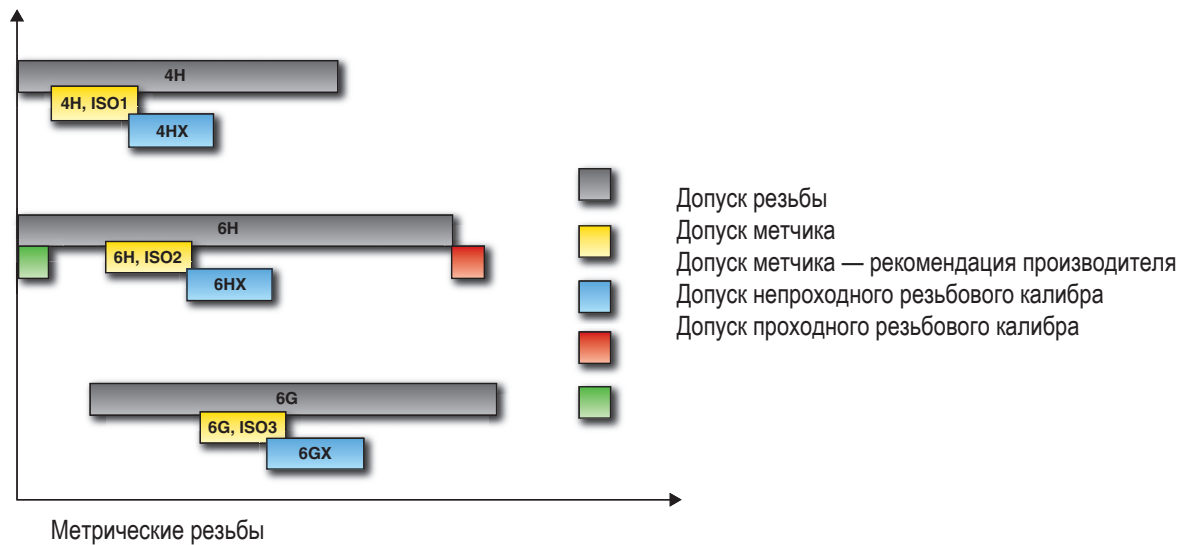
Метчики Threadmaster™ доступны для резьб с допусками 6H и 6G, а также 6HX и 6GX.

Нормальный допуск обозначается H.

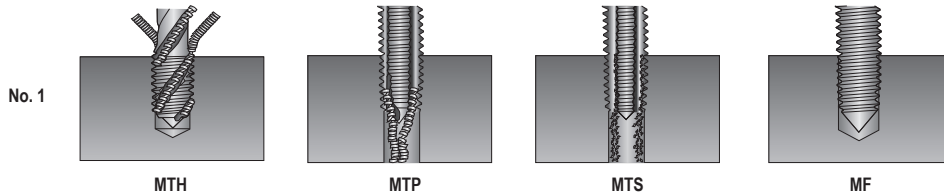
Допуски GX/HX и VX применяются, когда нет риска увеличения диаметра, это также повышает срок службы инструмента.

Метчики для UNC/UNF разработаны под допуск 2B.

Класс допуска для G и NPT/NPTF - нормальный.



Обозначения - Метчики



Описание	
1	MTH = Threadmaster™ Метчики со спиральной канавкой MTP = Threadmaster™ Метчик со спиральной подточкой MTS = Threadmaster™ Метчик с прямой канавкой MF = Threadmaster™ Бесстружечный метчик
2	Тип и размер резьбы
3	Шаг и форма резьбы
4	Допуск (tctr) 4H, 6H, 6HX, 6G, 6GX метрический и 2B, 2BX, 3B, 3BX, Нормальный, NormalX, дюймы
5	Операция, B = Глухое отверстие, T = Сквозное отверстие, X = Глухое и сквозное отверстие
6	Заходная фаска (THCNT) V = Заходная фаска 3,5 - 5 витков C = Заходная фаска 2 - 3 витка E = Заходная фаска 1,5 - 2 витка
7	V = Универсальный, P = Для сталей, M = Для нержавеющей сталей, K = Для чугунов, N = Для цветных сплавов, S = Суперсплавы и титан
8	Дата выпуска = 0 (2014)
9	Тип инструмента = 01, 02, 03, 04 и т.д.
10	A = Сквозная подача СОЖ

Метчики — Заходная фаска THCNT

Тип В	
<p>Длина 3.5 – 5 витков Высокие значения момента Высокое качество обработанной поверхности Тонкая стружка Низкое давление на фаске Высокая стойкость инструмента В основном применяется для сквозных отверстий (спиральная подточка)</p>	
Тип С	
<p>Длина 2 - 3 витка Средние значения момента Высокое качество обработанной поверхности Нормальное стружкообразование Нормальное давление на фаске Нормальная стойкость инструмента Наиболее распространенный тип Стандартный выбор для глухих отверстий (спиральная канавка)</p>	
Тип Е	
<p>Длина 1.5 – 2 витка Низкие значения момента Высокое качество обработанной поверхности Тонкая стружка Высокое давление на фаске Низкая стойкость инструмента Применяется при затрудненном доступе на дне отверстия</p>	

Точение резьбы

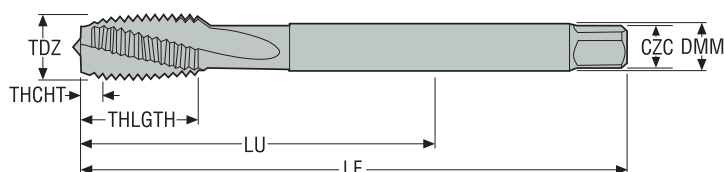
MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Определение



### Обозначения Seco Threadmaster™

BSG	= Основная стандартная группа
CZC	= Обозначение соединения
DMM	= Диаметр хвостовика
FHA	= Угол наклона винтовой линии
LF	= Функциональная длина
LU	= Длина рабочей части
NOF	= Количество зубьев
PHDR	= Рекомендованный диаметр отверстия
PHDX	= Макс. рекомендованный диаметр отверстия
TCTR	= Класс допуска резьбы
TD	= Диаметр резьбы
TDZ	= Диаметр резьбы, размер
THCHT	= Тип фаски резьбы
THFT	= Тип резьбы ISO, Withworth, UN...
THLGT	= Длина резьбы
TPIX	= Витков/дюйм, макс.
TTP	= Тип резьбы внутренняя/наружная/универсальные
TPX	= Шаг резьбы, макс.
ULDR	= Соотношение диаметра и рабочей части



## Метчики - Подбор метчика

Выбор держателя инструмента зависит от шпинделя станка, с синхронизацией или без.

Современный станок ЧПУ с синхронизацией:

Современные ЧПУ станки с опцией синхронизированного нарезания, что обеспечивает жесткость операции обработки резьбы метчиком. Метчиковые патроны с микрокомпенсацией TCER – первый выбор для синхронизированного нарезания резьб.

Метчиковые патроны с микрокомпенсацией TCER, для синхронизированного нарезания резьб:

Метчиковые патроны TCER для синхронизированного нарезания резьб оснащены системой микрокомпенсации для минимизации несоответствий и осевой силы при обработке. Метчики устанавливаются в специальные цанги ER под квадратный хвостовик.

**Примечание:** Данные цанги типа ER также возможно установить в соответствующие цанговые патроны ER, но без микрокомпенсации.



TCER

## Устранение неисправностей



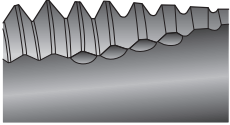
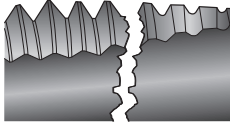
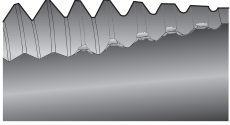
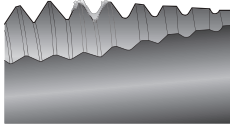
Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбобрезы и метчики

Приложение

Увеличенный диаметр резьбы	Уменьшенный диаметр резьбы
<p><b>Неправильный выбор метчика</b> - См. рекомендации в таблице</p> <p><b>Неправильная подача по оси</b> - Проверьте подачу - Если возможно, используйте держатель для синхронизованного нарезания резьбы</p> <p><b>Неправильная скорость резания</b> - См. рекомендации</p> <p><b>Неправильный допуск</b> - Выберите метчик с меньшим допуском</p> 	<p><b>Метчик изношен</b> - Замените метчик</p> <p><b>Слишком маленькое отверстие</b> - См. рекомендации по сверлению</p> <p><b>Сжатие материала после обработки метчиком</b> - Выберите сверло с большим диаметром</p> <p><b>Неправильный допуск</b> - Выберите метчик с большим допуском</p> 
Выкрашивание	Поломка
<p><b>Неправильный выбор применения</b> - См. подбор метчиков</p> <p><b>Отсутствие смазки или некорректная смазка</b> - Используйте корректную эмульсию или масло</p> <p><b>Метчик ударяется в дно отверстия</b> - Увеличьте глубину сверления или снизьте глубину резьбы</p> <p><b>Застывание стружки</b> - Проверьте подбор инструмента</p> <p><b>Деформационное упрочнение детали</b> - См. рекомендации по сверлению</p> 	<p><b>Слишком высокий момент</b> - Используйте метчиковый патрон с настройкой момента</p> <p><b>Метчик изношен</b> - Заменить метчик</p> <p><b>Отсутствие смазки или некорректная смазка</b> - Используйте корректную эмульсию или масло</p> <p><b>Метчик ударяется в дно отверстия</b> - Увеличьте глубину сверления или снизьте глубину резьбы</p> <p><b>Неверная скорость резания</b> - См. рекомендации</p> <p><b>"Birdnest" around tool</b> - Check tool selection</p> <p><b>Слишком маленькое отверстие</b> - См. рекомендации по сверлению</p> 
Быстрый износ	Нарост на кромке
<p><b>Неправильный выбор применения</b> - См. подбор метчиков</p> <p><b>Отсутствие смазки или некорректная смазка</b> - Используйте подходящую эмульсию или масло</p> <p><b>Слишком высокая скорость резания</b> - См. рекомендации</p> <p><b>Деформационное (поверхностное) упрочнение детали</b> - См. рекомендации по сверлению - Сверло изношено</p> <p><b>Слишком маленькое отверстие</b> - См. рекомендации по сверлению</p> 	<p><b>Отсутствие смазки или некорректная смазка</b> - Используйте подходящую эмульсию или масло</p> <p><b>Метчик изношен</b> - Заменить метчик</p> <p><b>Неверная скорость резания</b> - См. рекомендации</p> <p><b>Неправильный выбор применения</b> - См. подбор метчиков</p> 

## Подбор метчиков МТН-Р001 (-А) — МТН-Р011

Тип инструмента	МТН-Р001 30-48 HRC	МТН-Р001-А 30-48 HRC	МТН-Р002 30-48 HRC	МТН-Р002-А 30-48 HRC	МТН-Р003	МТН-Р003-А	МТН-Р004	МТН-Р004-А	МТН-Р011
Тип резьбы	M	M	M	M	M	M	M	M	MF
ТСТР	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ULDR	1.5	1.5	1.5	1.5	3	3	3	3	3
ТНСНТ	C	C	C	C	C	C	C	C	C
BSG	SECO-DIN	SECO-DIN	DIN376	DIN376	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN374
Размер резьбы	M3 - M10	M4 - M10	M12 - M20	M12 - M20	M1.6 - M10	M4 - M10	M5 - M30	M12 - M30	MF 4X0.5 - MF 30X2.0
ФНА	15°	15°	15°	15°	48°	48°	48°	48°	48°
СОЖ	Нет	Да	Нет	Да	Нет	Да	Нет	Да	Нет
стр.	316	317	318	319	320	321	322	323	324, 325

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MTH-P001 (-A) – P011

SMG	V <sub>c</sub>								
	MTH- P001	MTH- P001-A	MTH- P002	MTH- P002-A	MTH- P003	MTH- P003-A	MTH- P004	MTH- P004-A	MTH- P011
P1	—	—	—	—	55	55	55	55	55
	—	—	—	—	180	180	180	180	180
P2	—	—	—	—	55	55	55	55	55
	—	—	—	—	180	180	180	180	180
P3	—	—	—	—	45	45	45	45	45
	—	—	—	—	150	150	150	150	150
P4	—	—	—	—	40	40	40	40	40
	—	—	—	—	130	130	130	130	130
P5	—	—	—	—	38	38	38	38	38
	—	—	—	—	125	125	125	125	125
P6	—	—	—	—	43	43	43	43	43
	—	—	—	—	140	140	140	140	140
P7	—	—	—	—	40	40	40	40	40
	—	—	—	—	130	130	130	130	130
P8	—	—	—	—	38	38	38	38	38
	—	—	—	—	125	125	125	125	125
P11	—	—	—	—	39	39	39	39	39
	—	—	—	—	130	130	130	130	130
P12	—	—	—	—	23	23	23	23	23
	—	—	—	—	75	75	75	75	75
M1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H5	17	17	17	17	—	—	—	—	—
	55	55	55	55	—	—	—	—	—
H8	17	17	17	17	—	—	—	—	—
	55	55	55	55	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco  
V<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Скорости резания (V<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD.

При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%. Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:

- K001-K002: +25% / -25%
- V015-V016: +15% / -15%
- V001-V045: +15% / -15%
- V048-V050: +35% / -35%
- V053-V063: +15% / -15%

## Подбор метчиков MTP-P001 — MTP-P011

Тип инструмента	MTP-P001 30-48 HRC	MTP-P002 30-48 HRC	MTP-P003	MTP-P003-A	MTP-P004	MTP-P004-A	MTP-P011
Тип резьбы	M	M	M	M	M	M	MF
TCTR	6H	6H	5HX/6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ULDR	2.5	2.5	3	3	3	3	3
ТНЧНТ	B	B	B	B	B	B	B
BSG	SECO-DIN	DIN376	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN374
Размер резьбы	M3 - M10	M12 - M20	M1 - M10	M4 - M10	M4 - M30	M12 - M30	MF 4X0.5 - MF 30X2.0
							
СОЖ	Нет	Нет	Нет	Да	Нет	Да	Нет
стр.	279	280	281	282	283	284	285, 286

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MTP-P001 – P011

SMG	V <sub>c</sub>						
	MTP- P001	MTP- P002	MTP- P003	MTP- P003-A	MTP- P004	MTP- P004-A	MTP- P011
P1	—	—	60	60	60	60	60
	—	—	195	195	195	195	195
P2	—	—	60	60	60	60	60
	—	—	195	195	195	195	195
P3	—	—	50	50	50	50	50
	—	—	165	165	165	165	165
P4	—	—	45	45	45	45	45
	—	—	150	150	150	150	150
P5	—	—	43	43	43	43	43
	—	—	140	140	140	140	140
P6	—	—	48	48	48	48	48
	—	—	155	155	155	155	155
P7	—	—	46	46	46	46	46
	—	—	150	150	150	150	150
P8	—	—	43	43	43	43	43
	—	—	140	140	140	140	140
P11	—	—	44	44	44	44	44
	—	—	145	145	145	145	145
P12	—	—	26	26	26	26	26
	—	—	85	85	85	85	85
M1	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
M5	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K1	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
H5	17	17	—	—	—	—	—
	55	55	—	—	—	—	—
H8	17	17	—	—	—	—	—
	55	55	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco  
V<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Скорости резания (V<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD.

При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%. Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:

- K001-K002: +25% / -25%
- V015-V016: +15% / -15%
- V001-V045: +15% / -15%
- V048-V050: +35% / -35%
- V053-V063: +15% / -15%

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Подбор метчиков МТН-М003 (-А) — МТР-М004 (-А)

Тип инструмента	МТН-М003	МТН-М003-А	МТН-М004	МТН-М004-А	МТР-М003	МТР-М003-А	МТР-М004	МТР-М004-А
Тип резьбы	М	М	М	М	М	М	М	М
ТСТР	6Н	6Н	6Н	6Н	5НХ/6Н	6Н	6Н	6Н
ULDR	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
ТНСНТ	С	С	С	С	В	В	В	В
BSG	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376
Размер резьбы	M1.6 - M10	M4 - M10	M12 - M20	M12 - M20	M1 - M10	M4 - M10	M12 - M20	M12 - M24
ФНА	48°	48°	48°	48°	-	-	-	-
								
СОЖ	Нет	Да	Нет	Да	Нет	Да	Нет	Да
стр.	326	327	328	329	287	288	289	290

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MTH-M003 (-A) – M004 (-A)

SMG	V <sub>c</sub>							
	MTH- M003	MTH- M003-A	MTH- M004	MTH- M004-A	MTP- M003	MTP- M003-A	MTP- M004	MTP- M004-A
P1	—	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—	—
P6	—	—	—	—	—	—	—	—
P7	—	—	—	—	—	—	—	—
P8	—	—	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—	—	—
M1	12 39	12 39	12 39	12 39	12 39	12 39	12 39	12 39
M2	10 33	10 33	10 33	10 33	10 33	10 33	10 33	10 33
M3	8 26	8 26	8 26	8 26	8 26	8 26	8 26	8 26
M4	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20
M5	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16
K1	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco  
V<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Скорости резания (V<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD.

При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%. Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:

- K001-K002: +25% / -25%
- V015-V016: +15% / -15%
- V001-V045: +15% / -15%
- V048-V050: +35% / -35%
- V053-V063: +15% / -15%



## Подбор метчиков МТН-N001 — МТР-N002 (-А)

Тип инструмента	МТН-N001	МТН-N002	МТР-N001	МТР-N001-А	МТР-N002	МТР-N002-А
Тип резьбы	M	M	M	M	M	M
TCTR	6H	6H	6H	6H	6H	6H
ULDR	1.5	1.5	3	3	3	3
THCHT	C	C	B	B	B	B
BSG	DIN371	DIN376	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376
Размер резьбы	M3 - M10	M12 - M16	M3 - M10	M4 - M10	M12 - M16	M12 - M16
FHA	15°	15°	-	-	-	-
						
СОЖ	Нет	Нет	Нет	Да	Нет	Да
стр.	330	331	291	292	293	294

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MTH-N001 – N002 (-A)

SMG	V <sub>c</sub>					
	MTH- N001	MTH- N002	MTP- N001	MTP- N001-A	MTP- N002	MTP- N002-A
P1	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—
P6	—	—	—	—	—	—
P7	—	—	—	—	—	—
P8	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—
M1	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	—	—
M5	—	—	—	—	—	—
K1	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—
N1	55 180	55 180	55 180	55 180	55 180	55 180
N2	35 115	35 115	35 115	35 115	35 115	35 115
N3	23 75	23 75	23 75	23 75	23 75	23 75
N11	31 100	31 100	31 100	31 100	31 100	31 100
H5	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco  
V<sub>c</sub> = m/min (sf/min)









Скорости резания (V<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD.

При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%. Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:

- K001-K002: +25% / -25%
- V015-V016: +15% / -15%
- V001-V045: +15% / -15%
- V048-V050: +35% / -35%
- V053-V063: +15% / -15%

## Подбор метчиков MTH-S001 — MTH-S032

Тип инструмента	MTH-S001	MTH-S002	MTH-S003	MTH-S004	MTH-S011	MTH-S012	MTH-S031	MTH-S032
Тип резьбы	M	M	M	M	MF	MJ	UNC	UNJC
ТСТР	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	4H	2B	3B
ULDR	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
ТНСТ	C	C	C	C	C	C	C	C
BSG	DIN371	DIN371	DIN371	DIN371	DIN371	DIN371	DIN2184-1	DIN2184-1
Размер резьбы	M3-M10	M12-M16	M3-M10	M12-M16	MF8X1-MF12X1,5	MJ3-MJ6	UNC2-56- UNC3/8-16	UNJC4-40-UN- JC3/8-16
FHA	10°	10°	10°	10°	10°	10°	25°	10°
								
СОЖ	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
стр.	332	333	334	335	336	337	338	339

Режимы резания см. на следующей странице










Режимы резания MTH-S001 – S032

SMG	v <sub>c</sub>							
	MTH-S001	MTH-S002	MTH-S003	MTH-S004	MTH-S011	MTH-S012	MTH-S031	MTH-S032
P1	—	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—	—
P6	3 10	3 10	7 23	7 23	3 10	3 10	3 10	3 10
P7	3 10	3 10	7 23	7 23	3 10	3 10	3 10	3 10
P8	—	—	—	—	—	—	—	—
P11	3 10	3 10	6 20	6 20	3 10	3 10	3 10	3 10
P12	2 7	2 7	4 13	4 13	2 7	2 7	2 7	2 7
M1	—	—	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	—	—	2 7	—
M5	—	—	—	—	—	—	2 7	—
K1	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	16 50	16 50	25 80	25 80	16 50	16 50	—	16 50
N11	—	—	—	—	—	—	—	—
S1	2 7	2 7	4 13	4 13	2 7	2 7	2 7	2 7
S2	2 7	2 7	3 10	3 10	2 7	2 7	2 7	2 7
S3	2 7	2 7	3 10	3 10	2 7	2 7	2 7	2 7
S11	—	—	—	—	—	—	—	—
S12	—	—	—	—	—	—	—	—
S13	—	—	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco. v<sub>c</sub> = м/мин (sf/min)  
Скорости резания (v<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD. При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%.  
Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:  
K001-K002: +25% / -25%    V001-V045: +15% / -15%  
V015-V016: +15% / -15%    V048-V050: +35% / -35%  
V053-V063: +15% / -15%

## Подбор метчиков MTH-S041 — MTH-S142

Тип инструмента	MTH-S041	MTH-S042	MTH-S043	MTH-S044	MTH-S101	MTH-S102	MTH-S111	MTH-S112	MTH-S142
Тип резьбы	UNF	UNJF	EGUNF	EGUNF	M	M	MF	MJ	UNJF
TCTR	3B	3B	3B	3B	6HX	6HX	6HX	4H	3B
ULDR	1.5	1.5	2.0	1.5	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
THCHT	C	C	C	C	C	C	C	C	C
BSG	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN371	DIN376	DIN376	DIN371	DIN2184-1
Размер резьбы	UNF6-40-UNF3/8-24	UNJF6-40-UNJF3/8-24	EGUNF6-40-EGUNF3/8-24	EGUNF6-40-EGUNF3/8-24	M2-M10	M12-M20	MF6X0,75-MF14X1,5	MJ3-MJ10	UNJF10-32-UNJF3/8-24
FHA	25°	10°	15°	10°	15°	15°	15°	15°	15°
									
СОЖ	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
стр.	340	341	342	343	344	345	346	347	348

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MTH-S041 – S142

SMG	v <sub>c</sub>									
	MTH-S041	MTH-S042	MTH-S043	MTH-S044	MTH-S101	MTH-S102	MTH-S111	MTH-S112	MTH-S142	
P1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P6	3 10	3 10	7 23	3 10	7 23	7 23	7 23	7 23	7 23	7 23
P7	3 10	3 10	7 23	3 10	7 23	7 23	7 23	7 23	7 23	7 23
P8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P11	3 10	3 10	6 20	3 10	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20
P12	2 7	2 7	4 13	2 7	4 13	4 13	4 13	4 13	4 13	4 13
M1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M4	2 7	—	6 20	—	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20
M5	2 7	—	5 16	—	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16
K1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	16 50	25 80	16 50	25 80	25 80	25 80	25 80	25 80	25 80
N11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S1	2 7	2 7	—	2 7	—	—	—	—	—	—
S2	2 7	2 7	—	2 7	—	—	—	—	—	—
S3	2 7	2 7	—	2 7	—	—	—	—	—	—
S11	—	—	5 16	—	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16
S12	—	—	4 13	—	4 13	4 13	4 13	4 13	4 13	4 13
S13	—	—	3 10	—	3 10	3 10	3 10	3 10	3 10	3 10
H5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco. v<sub>c</sub> = м/мин (sf/min)  
Скорости резания (v<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD. При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%. Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:  
K001-K002: +25% / -25%    V001-V045: +15% / -15%  
V015-V016: +15% / -15%    V048-V050: +35% / -35%  
V053-V063: +15% / -15%

Точение резьбы








MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Подбор метчиков MTP-S001 — MTP-S043

Тип инструмента	MTP-S001	MTP-S002	MTP-S011	MTP-S012	MTP-S013	MTP-S042	MTP-S043
Тип резьбы	M	M	MF	MJ	EGM	UNFJ	EGUNF
TCTR	6HX	6HX	6HX	4H	4H	3B	3B
ULDR	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
THCHT	B	B	B	B	B	B	B
BSG	DIN371	DIN376	DIN371	DIN371	DIN40435	DIN2184-1	DIN2184-1
Размер резьбы	M2-M10	M12-M20	MF6X0,75-MF14X1,5	MJ4-MJ8	EGM4-EGM8	UNJF10-32-UN-JF3/8-24	EGUNJF10-32-EGUNF3/8-24
FHA	-	-	-	-	-	-	-
							
СОЖ	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
стр.	295	296	297	298	299	300	301

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MTP-S001 – S043

SMG	v <sub>c</sub>						
	MTP-S001	MTP-S002	MTP-S011	MTP-S012	MTP-S013	MTP-S042	MTP-S043
P1	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—
P6	—	—	—	—	—	—	—
P7	—	—	—	—	—	—	—
P8	—	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—	—
M1	—	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—
M4	6 20	6 20	6 20	6 20	2 7	6 20	2 7
M5	5 16	5 16	5 16	5 16	2 7	5 16	2 7
K1	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—
N3	25 80	25 80	25 80	25 80	16 50	25 80	16 50
N11	—	—	—	—	—	—	—
S1	4 13	4 13	4 13	4 13	4 13	4 13	4 13
S2	3 10	3 10	3 10	3 10	3 10	3 10	3 10
S3	3 10	3 10	3 10	3 10	3 10	3 10	3 10
S11	5 16	5 16	5 16	5 16	4 13	5 16	4 13
S12	4 13	4 13	4 13	4 13	3 10	4 13	3 10
S13	3 10	3 10	3 10	3 10	2 7	3 10	2 7
H5	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco. v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Скорости резания (v<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD. При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%. Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:

K001-K002: +25% / -25%    V001-V045: +15% / -15%  
V015-V016: +15% / -15%    V048-V050: +35% / -35%  
V053-V063: +15% / -15%

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение



Подбор метчиков MTS-K101 (-A) — MTS-K141

Тип инструмента	MTS-K101	MTS-K101-A	MTS-K002	MTS-K002-A	MTS-K102	MTS-K102-A	MTS-K111	MTS-K121	MTS-K131	MTS-K141
Тип резьбы	M	M	M	M	M	M	MF	G	UNC	UNF
ТСТР	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	NORMAL-X	2BX	2BX
ULDR	2.5	2.5	2	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
ТНСНТ	C	C/E	C	C/E	C	C/E	C	C	C	C
BSG	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN376	DIN376	DIN374	DIN5156	DIN2184-1	DIN2184-1
Размер резьбы	M3 - M10	M4 - M10	M27 - M42	M27 - M42	M8 - M24	M12 - M24	MF 10X1 - MF 20X1.5	G1/8-28 - G1-11	UNC 1/4-20 - UNC 7/8-9	UNF 1/4-28 - UNF 7/8-14
ФНА	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
СОЖ	Нет	Да	Нет	Да	Нет	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
стр.	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378

Режимы резания см. на следующей странице

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

Режимы резания MTS-K-101 – MTS-K141

SMG	V <sub>c</sub>							
	MTS- K101	MTS- K101-A	MTS- K102	MTS- K102-A	MTS- K111	MTS- K121	MTS- K131	MTS- K141
P1	—	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—	—
P6	—	—	—	—	—	—	—	—
P7	—	—	—	—	—	—	—	—
P8	—	—	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—	—	—
M1	—	—	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	—	—	—	—
M5	—	—	—	—	—	—	—	—
K1	85 280	85 280	85 280	85 280	85 280	85 280	85 280	85 280
K2	75 245	75 245	75 245	75 245	75 245	75 245	75 245	75 245
K3	65 215	65 215	65 215	65 215	65 215	65 215	65 215	65 215
K4	60 195	60 195	60 195	60 195	60 195	60 195	60 195	60 195
K5	36 120	36 120	36 120	36 120	36 120	36 120	36 120	36 120
K6	55 180	55 180	55 180	55 180	55 180	55 180	55 180	55 180
K7	46 150	46 150	46 150	46 150	46 150	46 150	46 150	46 150
N1	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco  
V<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Скорости резания (V<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD.

При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%.  
Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:  
K001-K002: +25% / -25%  
V015-V016: +15% / -15%  
V001-V045: +15% / -15%  
V048-V050: +35% / -35%  
V053-V063: +15% / -15%

## Подбор метчиков MTH-V011 — MTH-V030 (-A)

Тип инструмента	MTH-V011	MTH-V015	MTH-V016	MTH-V025	MTH-V026	MTH-V028	MTH-V029	MTH-V030	MTH-V030-A
Тип резьбы	MF	M	M	M	M	M	M	M	M
TCTR	6HX	6H	6H	6H	6H	6G	6G	6H	6H
ULDR	2	2	2	3	3	3	3	2.5	2.5
THCHT	C	C	C	C	C	C	C	C	C
BSG	DIN374	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376	DIN371	DIN371
Размер резьбы	MF 8X0.75 - MF 24X2.0	M3 - M10	M12 - M36	M3 - M10	M12 - M20	M3 - M10	M12 - M20	M2 - M10	M4 - M10
FHA	15°	15°	15°	45°	45°	45°	45°	45°	45°
СОЖ	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Да
стр.	349	350	351	352	353	354	355	356	357

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MTH-V011 – MTH-V030 (-A)

SMG	V <sub>c</sub>									
	MTH- V011	MTH- V015	MTH- V016	MTH- V025	MTH- V026	MTH- V028	MTH- V029	MTH- V030	MTH- V030-A	
P1	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130
P2	39	39	39	39	39	39	39	39	39	39
	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130
P3	33	33	33	33	33	33	33	33	33	33
	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110
P4	29	29	29	29	29	29	29	29	29	29
	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95
P5	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28
	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90
P6	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31
	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
P7	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
P8	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28
	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90
P11	29	29	29	29	29	29	29	29	29	29
	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95
P12	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17
	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
M1	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
M2	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23
M3	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
M4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13
M5	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
K1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	37	37	37	37	37	37	37	37	37	37
	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
N2	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
N3	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
N11	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
H5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco  
V<sub>c</sub> = m/min (sf/min)








Скорости резания (V<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD.

При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%. Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:

- K001-K002: +25% / -25%
- V015-V016: +15% / -15%
- V001-V045: +15% / -15%
- V048-V050: +35% / -35%
- V053-V063: +15% / -15%

## Подбор метчиков MTH-V033 (-A) — MTH-V045

Тип инструмента	MTH-V033	MTH-V033-A	MTH-V038	MTH-V038-A	MTH-V040	MTH-V043	MTH-V045
Тип резьбы	M	M	MF	MF	UNC	UNF	G
TCTR	6H	6H	6H	6H	2B	2B	NORMAL
ULDR	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
THCHT	C	C	C	C	C	C	C
BSG	DIN376	DIN376	DIN374	DIN374	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN5156
Размер резьбы	M6 - M64	M12 - M64	MF 4X0.5 - MF 30X2.0	MF 6X0.75 - MF 30X2.0	UNC 4-40 - UNC 5/8-11	UNF 8-36 - UNF 1-12	G 1/8-28 - G11/2-11
FHA	45°	45°	45°	45°	45°	45°	45°
							
СОЖ	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Да
стр.	358	359	360, 361	362, 363	364	365	366

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MTH-V033 (-A) – MTH-V045

SMG	V <sub>c</sub>						
	MTH- V033	MTH- V033-A	MTH- V038	MTH- V038-A	MTH- V040	MTH- V043	MTH- V045
P1	40	40	40	40	40	40	40
	130	130	130	130	130	130	130
P2	39	39	39	39	39	39	39
	130	130	130	130	130	130	130
P3	33	33	33	33	33	33	33
	110	110	110	110	110	110	110
P4	29	29	29	29	29	29	29
	95	95	95	95	95	95	95
P5	28	28	28	28	28	28	28
	90	90	90	90	90	90	90
P6	31	31	31	31	31	31	31
	100	100	100	100	100	100	100
P7	30	30	30	30	30	30	30
	100	100	100	100	100	100	100
P8	28	28	28	28	28	28	28
	90	90	90	90	90	90	90
P11	29	29	29	29	29	29	29
	95	95	95	95	95	95	95
P12	17	17	17	17	17	17	17
	55	55	55	55	55	55	55
M1	9	9	9	9	9	9	9
	30	30	30	30	30	30	30
M2	7	7	7	7	7	7	7
	23	23	23	23	23	23	23
M3	5	5	5	5	5	5	5
	16	16	16	16	16	16	16
M4	4	4	4	4	4	4	4
	13	13	13	13	13	13	13
M5	3	3	3	3	3	3	3
	10	10	10	10	10	10	10
K1	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
N1	37	37	37	37	37	37	37
	120	120	120	120	120	120	120
N2	24	24	24	24	24	24	24
	80	80	80	80	80	80	80
N3	16	16	16	16	16	16	16
	50	50	50	50	50	50	50
N11	21	21	21	21	21	21	21
	70	70	70	70	70	70	70
H5	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco  
V<sub>c</sub> = м/мин (sf/min)

Скорости резания (V<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD.

При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%. Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:

- K001-K002: +25% / -25%
- V015-V016: +15% / -15%
- V001-V045: +15% / -15%
- V048-V050: +35% / -35%
- V053-V063: +15% / -15%

## Подбор метчиков MTP-V001 — MTP-V008 (-A)

Тип инструмента	MTP-V001	MTP-V002	MTP-V005	MTP-V006	MTP-V007	MTP-V007-A	MTP-V008	MTP-V008-A
Тип резьбы	M	M	M	M	M	M	M	M
ТСТР	6H	6H	6G	6G	6H	6H	6H	6H
ULDR	3	3	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
ТНСТ	B	B	B	B	B	B	B	B
BSG	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376
Размер резьбы	M3 - M10	M12 - M20	M3 - M10	M12 - M20	M2 - M10	M4 - M10	M3 - M36	M12 - M36
FHA	-	-	-	-	-	-	-	-
								
СОЖ	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Да	Нет	Да
стр.	302	303	304	305	306	307	308	309

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MTP-V001 – MTP-V008 (-A)

SMG	V <sub>c</sub>							
	MTP- V001	MTP- V002	MTP- V005	MTP- V006	MTP- V007	MTP- V007-A	MTP- V008	MTP- V008-A
P1	40	40	40	40	40	40	40	40
	130	130	130	130	130	130	130	130
P2	39	39	39	39	39	39	39	39
	130	130	130	130	130	130	130	130
P3	33	33	33	33	33	33	33	33
	110	110	110	110	110	110	110	110
P4	29	29	29	29	29	29	29	29
	95	95	95	95	95	95	95	95
P5	28	28	28	28	28	28	28	28
	90	90	90	90	90	90	90	90
P6	31	31	31	31	31	31	31	31
	100	100	100	100	100	100	100	100
P7	30	30	30	30	30	30	30	30
	100	100	100	100	100	100	100	100
P8	28	28	28	28	28	28	28	28
	90	90	90	90	90	90	90	90
P11	29	29	29	29	29	29	29	29
	95	95	95	95	95	95	95	95
P12	17	17	17	17	17	17	17	17
	55	55	55	55	55	55	55	55
M1	9	9	9	9	9	9	9	9
	30	30	30	30	30	30	30	30
M2	7	7	7	7	7	7	7	7
	23	23	23	23	23	23	23	23
M3	5	5	5	5	5	5	5	5
	16	16	16	16	16	16	16	16
M4	4	4	4	4	4	4	4	4
	13	13	13	13	13	13	13	13
M5	3	3	3	3	3	3	3	3
	10	10	10	10	10	10	10	10
K1	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	37	37	37	37	37	37	37	37
	120	120	120	120	120	120	120	120
N2	24	24	24	24	24	24	24	24
	80	80	80	80	80	80	80	80
N3	16	16	16	16	16	16	16	16
	50	50	50	50	50	50	50	50
N11	21	21	21	21	21	21	21	21
	70	70	70	70	70	70	70	70
H5	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco  
V<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Скорости резания (V<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD.

При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%. Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:

- K001-K002: +25% / -25%
- V015-V016: +15% / -15%
- V001-V045: +15% / -15%
- V048-V050: +35% / -35%
- V053-V063: +15% / -15%



## Подбор метчиков MTP-V014 (-A) — MTP-V023

Тип инструмента	MTP-V014	MTP-V014-A	MTP-V017	MTP-V020	MTP-V023
Тип резьбы	MF	MF	UNC	UNF	G
TCTR	6H	6H	2B	2B	NORMAL
ULDR	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
THCHT	B	B	B	B	B
BSG	DIN374	DIN374	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN5156
Размер резьбы	MF 4X0.5 - MF 30X2.0	MF 6X0.75 - MF 24X2.0	UNC 4-40 - UNC 5/8-11	UNF 8-36 - UNF 5/8-18	G 1/8-28 - G 5/8-14
FHA	—	—	—	—	—
					
СОЖ	Нет	Да	Нет	Нет	Нет
стр.	310, 311	312	313	314	315

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MTP-V014 (-A) – MTP-V023

SMG	V <sub>c</sub>				
	MTP- V014	MTP- V014-A	MTP- V017	MTP- V020	MTP- V023
P1	40	40	40	40	40
	130	130	130	130	130
P2	39	39	39	39	39
	130	130	130	130	130
P3	33	33	33	33	33
	110	110	110	110	110
P4	29	29	29	29	29
	95	95	95	95	95
P5	28	28	28	28	28
	90	90	90	90	90
P6	31	31	31	31	31
	100	100	100	100	100
P7	30	30	30	30	30
	100	100	100	100	100
P8	28	28	28	28	28
	90	90	90	90	90
P11	29	29	29	29	29
	95	95	95	95	95
P12	17	17	17	17	17
	55	55	55	55	55
M1	9	9	9	9	9
	30	30	30	30	30
M2	7	7	7	7	7
	23	23	23	23	23
M3	5	5	5	5	5
	16	16	16	16	16
M4	4	4	4	4	4
	13	13	13	13	13
M5	3	3	3	3	3
	10	10	10	10	10
K1	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—
N1	37	37	37	37	37
	120	120	120	120	120
N2	24	24	24	24	24
	80	80	80	80	80
N3	16	16	16	16	16
	50	50	50	50	50
N11	21	21	21	21	21
	70	70	70	70	70
H5	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco  
V<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Скорости резания (V<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD.

При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%.  
Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:

- K001-K002: +25% / -25%
- V015-V016: +15% / -15%
- V001-V045: +15% / -15%
- V048-V050: +35% / -35%
- V053-V063: +15% / -15%

## Подбор метчиков MTH-V048 — MTH-V050

Тип инструмента	MTH-V048	MTH-V050
Тип резьбы	NPT	NPTF
TCTR	NORMAL	NORMAL
ULDR	1.5	1.5
THCHT	C	C
BSG	DIN/ANSI	DIN/ANSI
Размер резьбы	NPT 1/16-27 NPT 1-11.5	NPTF 1/16-27 NPTF 3/4-14
FHA	15°	15°
		
СОЖ	Нет	Нет
стр.	367	368

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MTH-V048 – V050

SMG	V <sub>c</sub>	
	MTH- V048	MTH- V050
P1	11	11
	36	36
P2	11	11
	36	36
P3	10	10
	33	33
P4	8	8
	26	26
P5	8	8
	26	26
P6	9	9
	30	30
P7	8	8
	26	26
P8	8	8
	26	26
P11	8	8
	26	26
P12	5	5
	16	16
M1	9	9
	30	30
M2	7	7
	23	23
M3	5	5
	16	16
M4	4	4
	13	13
M5	3	3
	10	10
K1	14	14
	46	46
K2	12	12
	39	39
K3	10	10
	33	33
K4	10	10
	33	33
K5	6	6
	20	20
K6	9	9
	30	30
K7	8	8
	26	26
N1	23	23
	75	75
N2	15	15
	49	49
N3	10	10
	33	33
N11	13	13
	43	43
H5	—	—
H8	—	—

SMG = Группа материалов Seco  
V<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Скорости резания (V<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD.

При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 30%. На 3 x D - сократить на 30%.  
Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:

- K001-K002: +25% / -25%
- V015-V016: +15% / -15%
- V001-V045: +15% / -15%
- V048-V050: +35% / -35%
- V053-V063: +15% / -15%

Подбор метчиков MF-V053 — MF-V063 (-A)

Тип инструмента	MF-V053	MF-V054	MF-V055	MF-V056	MF-V057	MF-V058	MF-V059	MF-V060-A	MF-V063	MF-V063-A
Тип резьбы	M	M	M	UNC	UNF	M	G	M	MF	MF
ТСТР	6HX	5HX/6HX	6HX	2BX	2BX	6GX	NORMAL-X	6HX	6HX	6HX
ULDR	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
ТНСНТ	E	C	C	C	C	C	C	C	C	C
BSG	DIN2174	DIN2174	DIN2174	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN2174	DIN2189	DIN2174	DIN2174	DIN2174
Размер резьбы	M3 - M10	M1 - M2.6	M3 - M48	UNC 4-40 - UNC 1-8	UNF 10-32 - UNF 1-12	M3 - M12	G 1/8-28 - G 5/8-14	M5 - M48	MF 5X0.5 - MF 16X1.5	MF 5X0.5 - MF 16X1.5
FHA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
										
СОЖ	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Да	Нет	Да
стр.	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388

Режимы резания см. на следующей странице

Режимы резания MF-V053 – MF-V063 (-A)

SMG	V <sub>c</sub>									
	MF- V053	MF- V054	MF- V055	MF- V056	MF- V057	MF- V058	MF- V059	MF- V060	MF- V063	MF- V063-A
P1	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180
P2	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180
P3	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48
	155	155	155	155	155	155	155	155	155	155
P4	42	42	42	42	42	42	42	42	42	42
	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140
P5	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130
P6	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
P7	42	42	42	42	42	42	42	42	42	42
	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140
P8	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130
P11	41	41	41	41	41	41	41	41	41	41
	135	135	135	135	135	135	135	135	135	135
P12	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
M1	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17
	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
M2	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
	46	46	46	46	46	46	46	46	46	46
M3	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11
	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36
M4	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26
M5	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23
K1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	50	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	165	180	180	180	180	180	180	180	180	180
N2	32	35	35	35	35	35	35	35	35	35
	105	115	115	115	115	115	115	115	115	115
N3	21	23	23	23	23	23	23	23	23	23
	70	75	75	75	75	75	75	75	75	75
N11	28	31	31	31	31	31	31	31	31	31
	90	100	100	100	100	100	100	100	100	100
H5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Группа материалов Seco  
V<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Скорости резания (V<sub>c</sub>) в таблице являются стартовыми рекомендациями, рассчитанными для работы на 2xD, кроме V048, V050 и MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 и 044), которые рассчитаны для 1,5xD.

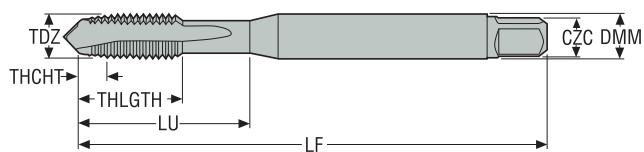
При работе на 1,5xD требуется увеличить скорость на 20%, а на 2,5 x D - сократить на 20%. На 3 x D - сократить на 30%. Требуется оптимизация режимов резания в зависимости от станка, материала и настройки.

Рекомендованный диапазон использования для каждого метчика:

- K001-K002: +25% / -25%
- V015-V016: +15% / -15%
- V001-V045: +15% / -15%
- V048-V050: +35% / -35%
- V053-V063: +15% / -15%

## MTP-P001

Сквозные отверстия

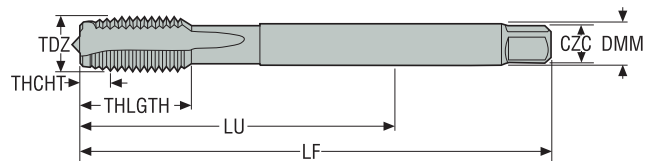


- По режимам обработки см. стр. 254
- Покрытие: TiAlN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-P001	02999886	M3	0,5	—	4,5 0.177	12,0 0.472	12,0 0.472	63,0 2.480	2,5 0.098	4.50X3.40	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-P001	02999887	M4	0,7	—	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	70,0 2.756	3,4 0.134	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-P001	02999888	M5	0,8	—	6,0 0.236	15,0 0.591	15,0 0.591	80,0 3.150	4,3 0.169	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-P001	02999889	M6	1,0	—	8,0 0.315	18,0 0.709	18,0 0.709	90,0 3.543	5,1 0.201	8.00X6.20	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-P001	02999890	M8	1,25	—	10,0 0.394	20,0 0.787	20,0 0.787	100,0 3.937	6,8 0.268	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-P001	02999891	M10	1,5	—	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	B

## MTP-P002

Сквозные отверстия



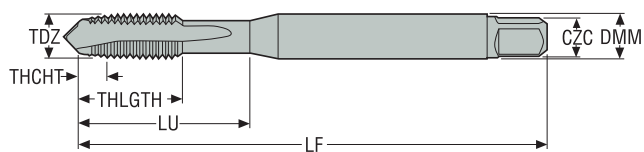
- По режимам обработки см. стр. 254
- Покрытие: TiAIN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-P002	02999892	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-P002	02999893	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-P002	02999894	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-P002	02999895	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-P002	02999896	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B



MTP-P003

Сквозные отверстия



- По режимам обработки см. стр. 254
- Покрытие: AlTiN-основа
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M1X0.25ISO5HX-TB-P003	02999897	M1	0,25	–	2,5 0.098	20,0 0.787	5,0 0.197	40,0 1.575	0,75 0.030	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.2X0.25ISO5HX-TB-P003	02999898	M1.2	0,25	–	2,5 0.098	20,0 0.787	5,0 0.197	40,0 1.575	0,95 0.037	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.4X0.30ISO5HX-TB-P003	02999899	M1.4	0,3	–	2,5 0.098	20,0 0.787	6,5 0.256	40,0 1.575	1,1 0.043	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.6X0.35ISO6HX-TB-P003	02999900	M1.6	0,35	–	2,5 0.098	12,5 0.492	7,0 0.276	40,0 1.575	1,3 0.051	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M1.8X0.35ISO6HX-TB-P003	02999901	M1.8	0,35	–	2,5 0.098	20,0 0.787	7,0 0.276	40,0 1.575	1,5 0.059	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2X0.40ISO6HX-TB-P003	02999902	M2	0,4	–	2,8 0.110	9,0 0.354	6,0 0.236	45,0 1.772	1,6 0.063	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.2X0.45ISO6HX-TB-P003	02999903	M2.2	0,45	–	2,8 0.110	12,0 0.472	7,0 0.276	45,0 1.772	1,8 0.071	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.3X0.40ISO6HX-TB-P003	02999904	M2.3	0,4	–	2,8 0.110	12,0 0.472	7,0 0.276	45,0 1.772	1,9 0.075	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.5X0.45ISO6HX-TB-P003	02999905	M2.5	0,45	–	2,8 0.110	12,5 0.492	8,0 0.315	50,0 1.969	2,1 0.083	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.6X0.45ISO6HX-TB-P003	02999906	M2.6	0,45	–	2,8 0.110	12,5 0.492	8,0 0.315	50,0 1.969	2,15 0.085	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3X0.50ISO6HX-TB-P003	02999907	M3	0,5	–	3,5 0.138	18,0 0.709	8,9 0.350	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	B
MTP-M3.5X0.60ISO6HX-TB-P003	02999908	M3.5	0,6	–	4,0 0.157	20,0 0.787	10,8 0.425	56,0 2.205	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P003	02999909	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	11,7 0.461	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P003	02999910	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	12,6 0.496	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P003	02999911	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	14,5 0.571	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M7X1.00ISO6HX-TB-P003	02999912	M7	1,0	–	7,0 0.276	30,0 1.181	14,5 0.571	80,0 3.150	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P003	02999913	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	17,4 0.685	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P003	02999914	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	19,2 0.756	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B

Точение резьбы

MDT

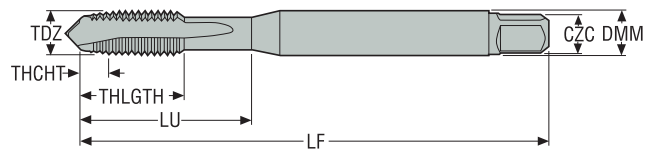
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## MTP-P003

Сквозные отверстия

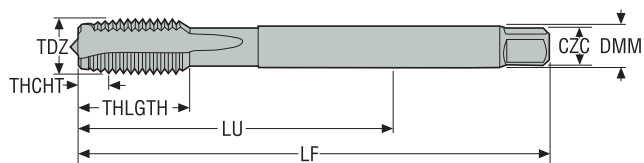


- По режимам обработки см. стр. 254
- Покрытие: AlTiN-основа
- Материал: HSS-E-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P003-A	02999929	M4	0,7	—	4,5 0.177	21,0 0.827	11,7 0.461	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P003-A	02999930	M5	0,8	—	6,0 0.236	25,0 0.984	12,6 0.496	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P003-A	02999931	M6	1,0	—	6,0 0.236	30,0 1.181	14,5 0.571	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M7X1.00ISO6HX-TB-P003-A	02999932	M7	1,0	—	7,0 0.276	30,0 1.181	14,5 0.571	80,0 3.150	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P003-A	02999933	M8	1,25	—	8,0 0.315	35,0 1.378	17,4 0.685	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P003-A	02999934	M10	1,5	—	10,0 0.394	39,0 1.535	19,2 0.756	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B

## MTP-P004

Сквозные отверстия

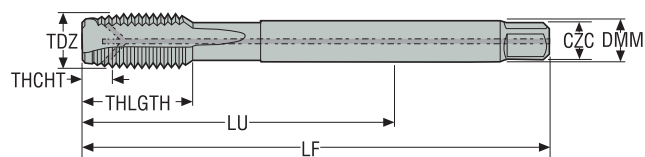


- По режимам обработки см. стр. 254
- Покрытие: AlTiN-основа
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P004	02999915	M4	0,7	–	2,8 0.110	43,0 1.693	12,0 0.472	63,0 2.480	3,4 0.134	2.80X2.10	3	DIN376	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P004	02999916	M5	0,8	–	3,5 0.138	49,0 1.929	13,2 0.520	70,0 2.756	4,3 0.169	3.50X2.70	3	DIN376	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P004	02999917	M6	1,0	–	4,5 0.177	59,0 2.323	15,1 0.594	80,0 3.150	5,1 0.201	4.50X3.40	3	DIN376	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P004	02999918	M8	1,25	–	6,0 0.236	67,0 2.638	18,0 0.709	90,0 3.543	6,8 0.268	6.00X4.90	3	DIN376	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P004	02999919	M10	1,5	–	7,0 0.276	77,0 3.031	19,8 0.780	100,0 3.937	8,6 0.339	7.00X5.50	3	DIN376	6HX	B
MTP-M12X1.75ISO6HX-TB-P004	02999920	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M14X2.00ISO6HX-TB-P004	02999921	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M16X2.00ISO6HX-TB-P004	02999922	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M18X2.50ISO6HX-TB-P004	02999923	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M20X2.50ISO6HX-TB-P004	02999924	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M22X2.50ISO6HX-TB-P004	02999925	M22	2,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	140,0 5.512	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M24X3.00ISO6HX-TB-P004	02999926	M24	3,0	–	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M27X3.00ISO6HX-TB-P004	02999927	M27	3,0	–	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	160,0 6.299	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M30X3.50ISO6HX-TB-P004	02999928	M30	3,5	–	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	180,0 7.087	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	B

## MTP-P004-A

Сквозные отверстия

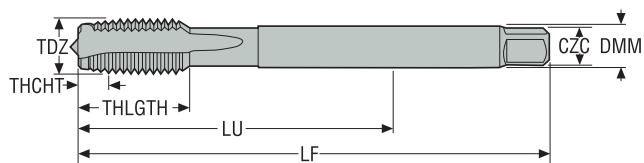


- По режимам обработки см. стр. 254
- Покрытие: AlTiN-основа
- Материал: HSS-E-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M12X1.75ISO6HX-TB-P004-A	02999935	M12	1,75	—	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M14X2.00ISO6HX-TB-P004-A	02999936	M14	2,0	—	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M16X2.00ISO6HX-TB-P004-A	02999937	M16	2,0	—	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M18X2.50ISO6HX-TB-P004-A	02999938	M18	2,5	—	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M20X2.50ISO6HX-TB-P004-A	02999939	M20	2,5	—	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M22X2.50ISO6HX-TB-P004-A	02999940	M22	2,5	—	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	140,0 5.512	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M24X3.00ISO6HX-TB-P004-A	02999941	M24	3,0	—	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M27X3.00ISO6HX-TB-P004-A	02999942	M27	3,0	—	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	160,0 6.299	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M30X3.50ISO6HX-TB-P004-A	02999943	M30	3,5	—	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	180,0 7.087	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	B

# MTP-P011

Сквозные отверстия



- По режимам обработки см. стр. 254
- Покрытие: AlTiN-основа
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M4X0.50ISO6HX-TB-P011	02999944	MF4X0.5	0,5	—	2,8 0.110	43,0 1.693	12,0 0.472	63,0 2.480	3,5 0.138	2.80X2.10	3	DIN374	6HX	B
MTP-M5X0.50ISO6HX-TB-P011	02999945	MF5X0.5	0,5	—	3,5 0.138	49,0 1.929	13,0 0.512	70,0 2.756	4,5 0.177	3.50X2.70	3	DIN374	6HX	B
MTP-M6X0.75ISO6HX-TB-P011	02999946	MF6X0.75	0,75	—	4,5 0.177	59,0 2.323	15,0 0.591	80,0 3.150	5,3 0.209	4.50X3.40	3	DIN374	6HX	B
MTP-M8X0.75ISO6HX-TB-P011	02999947	MF8X0.75	0,75	—	6,0 0.236	57,0 2.244	15,0 0.591	80,0 3.150	7,3 0.287	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	B
MTP-M8X1.00ISO6HX-TB-P011	02999948	MF8X1.0	1,0	—	6,0 0.236	67,0 2.638	18,0 0.709	90,0 3.543	7,1 0.280	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	B
MTP-M10X0.75ISO6HX-TB-P011	02999949	MF10X0.75	0,75	—	7,0 0.276	67,0 2.638	17,6 0.693	90,0 3.543	9,3 0.366	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	B
MTP-M10X1.00ISO6HX-TB-P011	02999950	MF10X1.0	1,0	—	7,0 0.276	67,0 2.638	17,6 0.693	90,0 3.543	9,1 0.358	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	B
MTP-M10X1.25ISO6HX-TB-P011	02999951	MF10X1.25	1,25	—	7,0 0.276	77,0 3.031	19,8 0.780	100,0 3.937	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.00ISO6HX-TB-P011	02999952	MF12X1.0	1,0	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	11,1 0.437	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.25ISO6HX-TB-P011	02999953	MF12X1.25	1,25	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	10,8 0.425	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.50ISO6HX-TB-P011	02999954	MF12X1.5	1,5	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	10,6 0.417	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.00ISO6HX-TB-P011	02999955	MF14X1.0	1,0	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	13,1 0.516	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.25ISO6HX-TB-P011	02999956	MF14X1.25	1,25	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	12,8 0.504	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.50ISO6HX-TB-P011	02999957	MF14X1.5	1,5	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	12,6 0.496	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M16X1.00ISO6HX-TB-P011	02999958	MF16X1.0	1,0	—	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	15,1 0.594	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M16X1.50ISO6HX-TB-P011	02999959	MF16X1.5	1,5	—	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	14,6 0.575	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M18X1.00ISO6HX-TB-P011	02999960	MF18X1.0	1,0	—	14,0 0.551	66,0 2.598	24,0 0.945	110,0 4.331	17,1 0.673	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M18X1.50ISO6HX-TB-P011	02999961	MF18X1.5	1,5	—	14,0 0.551	66,0 2.598	24,0 0.945	110,0 4.331	16,6 0.654	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M20X1.00ISO6HX-TB-P011	02999962	MF20X1.0	1,0	—	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	125,0 4.921	19,1 0.752	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M20X1.50ISO6HX-TB-P011	02999963	MF20X1.5	1,5	—	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	125,0 4.921	18,6 0.732	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M22X1.50ISO6HX-TB-P011	02999964	MF22X1.5	1,5	—	18,0 0.709	78,0 3.071	25,0 0.984	125,0 4.921	20,5 0.807	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
			<i>Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые Дюймовые</i>											
MTP-M24X1.50ISO6HX-TB-P011	02999965	MF24X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	140,0 5.512	22,5 0.886	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M24X2.00ISO6HX-TB-P011	02999966	MF24X2.0	2,0	–	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	140,0 5.512	22,0 0.866	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M25X1.50ISO6HX-TB-P011	02999967	MF25X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	140,0 5.512	23,5 0.925	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M26X1.50ISO6HX-TB-P011	02999968	MF26X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	140,0 5.512	24,5 0.965	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M27X1.50ISO6HX-TB-P011	02999969	MF27X1.5	1,5	–	20,0 0.787	77,0 3.031	28,0 1.102	140,0 5.512	25,5 1.004	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M27X2.00ISO6HX-TB-P011	02999970	MF27X2.0	2,0	–	20,0 0.787	77,0 3.031	28,0 1.102	140,0 5.512	25,0 0.984	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M28X1.50ISO6HX-TB-P011	02999971	MF28X1.5	1,5	–	20,0 0.787	77,0 3.031	28,0 1.102	140,0 5.512	26,5 1.043	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M30X1.50ISO6HX-TB-P011	02999972	MF30X1.5	1,5	–	22,0 0.866	85,0 3.346	28,0 1.102	150,0 5.906	28,5 1.122	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M30X2.00ISO6HX-TB-P011	02999973	MF30X2.0	2,0	–	22,0 0.866	85,0 3.346	28,0 1.102	150,0 5.906	28,0 1.102	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	B

Точение резьбы

MDT

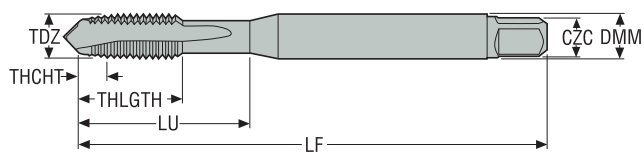
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

MTP-M003

Сквозные отверстия

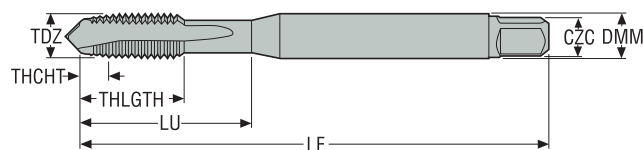


- По режимам обработки см. стр. 256
- Покрытие: TiCN
- Материал: HSS-E
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M1X0.25ISO5HX-TB-M003	03000070	M1	0,25	–	2,5 0.098	20,0 0.787	5,0 0.197	40,0 1.575	0,75 0.030	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.2X0.25ISO5HX-TB-M003	03000071	M1.2	0,25	–	2,5 0.098	20,0 0.787	5,0 0.197	40,0 1.575	0,95 0.037	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.4X0.30ISO5HX-TB-M003	03000072	M1.4	0,3	–	2,5 0.098	20,0 0.787	6,5 0.256	40,0 1.575	1,1 0.043	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.6X0.35ISO6H-TB-M003	03000073	M1.6	0,35	–	2,5 0.098	20,0 0.787	7,0 0.276	40,0 1.575	1,3 0.051	2.50X2.10	2	DIN371	6H	B
MTP-M1.8X0.35ISO6H-TB-M003	03000074	M1.8	0,35	–	2,5 0.098	20,0 0.787	7,0 0.276	40,0 1.575	1,5 0.059	2.50X2.10	2	DIN371	6H	B
MTP-M2X0.40ISO6H-TB-M003	03000075	M2	0,4	–	2,8 0.110	9,0 0.354	6,0 0.236	45,0 1.772	1,6 0.063	2.80X2.10	2	DIN371	6H	B
MTP-M2.2X0.45ISO6H-TB-M003	03000076	M2.2	0,45	–	2,8 0.110	12,0 0.472	7,0 0.276	45,0 1.772	1,8 0.071	2.80X2.10	2	DIN371	6H	B
MTP-M2.3X0.40ISO6H-TB-M003	03000077	M2.3	0,4	–	2,8 0.110	12,0 0.472	7,0 0.276	45,0 1.772	1,9 0.075	2.80X2.10	2	DIN371	6H	B
MTP-M2.5X0.45ISO6H-TB-M003	03000078	M2.5	0,45	–	2,8 0.110	12,5 0.492	8,0 0.315	50,0 1.969	2,1 0.083	2.80X2.10	2	DIN371	6H	B
MTP-M2.6X0.45ISO6H-TB-M003	03000079	M2.6	0,45	–	2,8 0.110	12,5 0.492	8,0 0.315	50,0 1.969	2,15 0.085	2.80X2.10	2	DIN371	6H	B
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-M003	03000080	M3	0,5	–	3,5 0.138	18,0 0.709	8,9 0.350	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6H	B
MTP-M3.5X0.60ISO6H-TB-M003	03000081	M3.5	0,6	–	4,0 0.157	20,0 0.787	10,8 0.425	56,0 2.205	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6H	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-M003	03000082	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	11,7 0.461	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-M003	03000083	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	12,6 0.496	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-M003	03000084	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	14,5 0.571	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-M003	03000085	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	17,4 0.685	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-M003	03000086	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	19,2 0.756	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

## MTP-M003

Сквозные отверстия



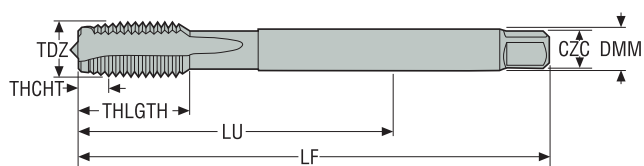
- По режимам обработки см. стр. 256
- Покрытие: TiCN
- Материал: HSS-E
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-M003-A	03000094	M4	0,7	—	4,5 0.177	21,0 0.827	11,7 0.461	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-M003-A	03000095	M5	0,8	—	6,0 0.236	25,0 0.984	12,6 0.496	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-M003-A	03000096	M6	1,0	—	6,0 0.236	30,0 1.181	14,5 0.571	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-M003-A	03000097	M8	1,25	—	8,0 0.315	35,0 1.378	17,4 0.685	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-M003-A	03000098	M10	1,5	—	10,0 0.394	39,0 1.535	19,2 0.756	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B



## MTP-M004

Сквозные отверстия

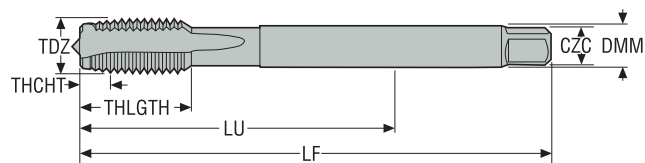


- По режимам обработки см. стр. 256
- Покрытие: TiCN
- Материал: HSS-E
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-M004	03000087	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-M004	03000088	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-M004	03000090	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-M004	03000091	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-M004	03000092	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B

## MTP-M004

Сквозные отверстия

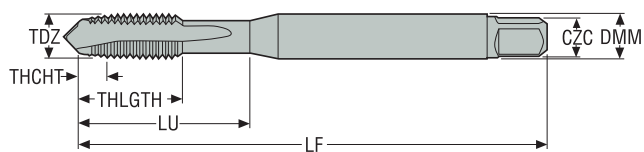


- По режимам обработки см. стр. 256
- Покрытие: TiCN
- Материал: HSS-E
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-M004-A	03000099	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-M004-A	03000100	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-M004-A	03000101	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-M004-A	03000102	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-M004-A	03000103	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M22X2.50ISO6H-TB-M004-A	03000104	M22	2,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	140,0 5.512	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6H	B
MTP-M24X3.00ISO6H-TB-M004-A	03000105	M24	3,0	–	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6H	B

MTP-N001

Сквозные отверстия

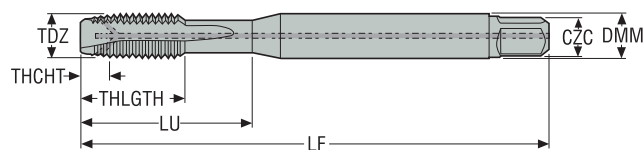


- По режимам обработки см. стр. 258
- Покрытие: BRIGHT
- Материал: HSS-E

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-N001	03000136	M3	0,5	–	3,5 0.138	16,0 0.630	9,0 0.354	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	2	DIN371	6H	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-N001	03000137	M4	0,7	–	4,5 0.177	19,0 0.748	12,0 0.472	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	2	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-N001	03000138	M5	0,8	–	6,0 0.236	23,0 0.906	13,0 0.512	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	2	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-N001	03000139	M6	1,0	–	6,0 0.236	27,0 1.063	15,0 0.591	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-N001	03000140	M8	1,25	–	8,0 0.315	28,0 1.102	18,0 0.709	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-N001	03000141	M10	1,5	–	10,0 0.394	30,0 1.181	20,0 0.787	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

## MTP-N001-A

Сквозные отверстия

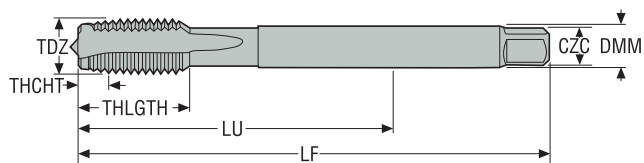


- По режимам обработки см. стр. 258
- Покрытие: BRIGHT
- Материал: HSS-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-N001-A	03000145	M4	0,7	—	4,5 0.177	19,0 0.748	12,0 0.472	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	2	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-N001-A	03000146	M5	0,8	—	6,0 0.236	23,0 0.906	13,0 0.512	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	2	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-N001-A	03000147	M6	1,0	—	6,0 0.236	27,0 1.063	15,0 0.591	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-N001-A	03000148	M8	1,25	—	8,0 0.315	28,0 1.102	18,0 0.709	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-N001-A	03000149	M10	1,5	—	10,0 0.394	30,0 1.181	20,0 0.787	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

## MTP-N002

Сквозные отверстия

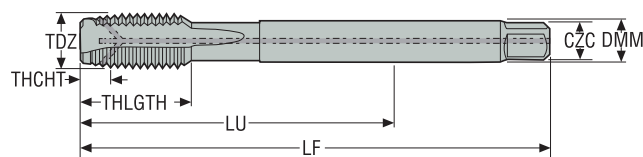


- По режимам обработки см. стр. 258
- Покрытие: BRIGHT
- Материал: HSS-E

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-N002	03000142	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-N002	03000143	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-N002	03000144	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B

## MTP-N002-A

Сквозные отверстия

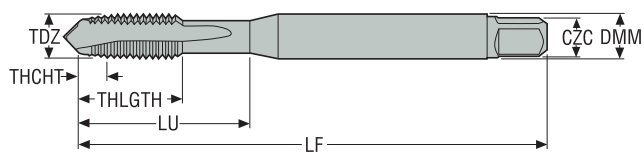


- По режимам обработки см. стр. 258
- Покрытие: BRIGHT
- Материал: HSS-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-N002-A	03000150	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-N002-A	03000151	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-N002-A	03000152	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B

MTP-S001

Сквозные отверстия

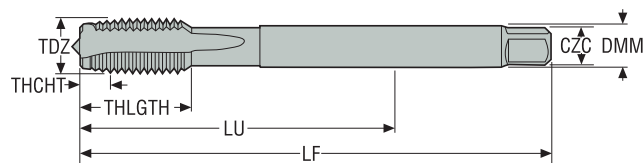


- По режимам обработки см. стр. 264
- Покрытие: AlCrN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M2X0.40ISO6HX-TB-S001	10001159	M2	0,4	–	2,8 0.110	8,0 0.315	8,0 0.315	45,0 1.772	1,6 0.063	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.5X0.45ISO6HX-TB-S001	10001161	M2.5	0,45	–	2,8 0.110	9,0 0.354	9,0 0.354	50,0 1.969	2,05 0.081	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3X0.50ISO6HX-TB-S001	10001162	M3	0,5	–	3,5 0.138	10,0 0.394	10,0 0.394	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3.5X0.60ISO6HX-TB-S001	10001163	M3.5	0,6	–	4,0 0.157	12,0 0.472	12,0 0.472	56,0 2.205	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-S001	10001164	M4	0,7	–	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	63,0 2.480	3,3 0.130	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-S001	10001165	M5	0,8	–	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	70,0 2.756	4,2 0.165	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-S001	10001166	M6	1,0	–	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	80,0 3.150	5,0 0.197	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-S001	10001167	M8	1,25	–	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-S001	10001168	M10	1,5	–	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	100,0 3.937	8,5 0.335	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B

## MTP-S002

Сквозные отверстия



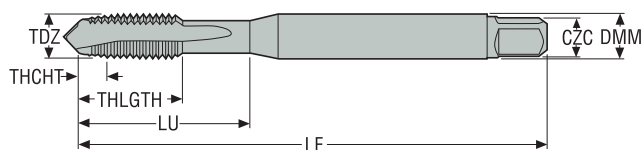
- По режимам обработки см. стр. 264
- Покрытие: AlCrN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M12X1.75ISO6HX-TB-S002	10001169	M12	1,75	—	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,2 0.402	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M16X2.00ISO6HX-TB-S002	10001170	M16	2,0	—	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,0 0.551	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M20X2.50ISO6HX-TB-S002	10001171	M20	2,5	—	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,5 0.689	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	B



## MTP-S011

Сквозные отверстия

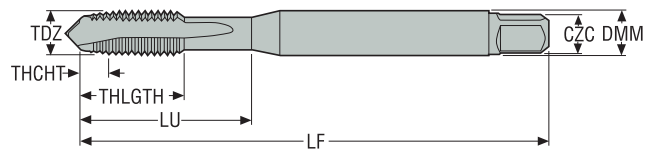


- По режимам обработки см. стр. 264
- Покрытие: AlCrN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M6X0.75ISO6HX-TB-S011	10001176	MF6X0.75	0,75	—	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	80,0 3.150	5,25 0.207	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X0.75ISO6HX-TB-S011	10001177	MF8X0.75	0,75	—	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	7,25 0.285	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.00ISO6HX-TB-S011	10001178	MF8X1	1,0	—	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.00ISO6HX-TB-S011	10001179	MF10X1	1,0	—	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	100,0 3.937	9,0 0.354	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M12X1.00ISO6HX-TB-S011	10001180	MF12X1	1,0	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	11,0 0.433	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.50ISO6HX-TB-S011	10001181	MF12X1.5	1,5	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	10,5 0.413	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.50ISO6HX-TB-S011	10001182	MF14X1.5	1,5	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	12,5 0.492	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B

## MTP-S012

Сквозные отверстия

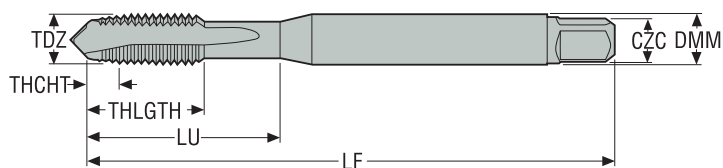


- По режимам обработки см. стр. 264
- Покрытие: AlCrN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-MJ4X0.70ISO4H-TB-S012	10001172	MJ4X0.7	0,7	–	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	4H	B
MTP-MJ5X0.80ISO4H-TB-S012	10001173	MJ5X0.8	0,8	–	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	4H	B
MTP-MJ6X1.00ISO4H-TB-S012	10001174	MJ6X1	1,0	–	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	4H	B
MTP-MJ8X1.25ISO4H-TB-S012	10001175	MJ8X1.25	1,25	–	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	6,9 0.272	8.00X6.20	3	DIN371	4H	B

## MTP-S013

Сквозные отверстия

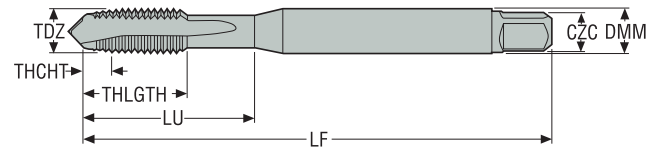


- По режимам обработки см. стр. 264
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-EGM4X0.7ISO4H-TB-S013 MTP-STIM4X0.7ISO4H-TB-S013	10001218	EGM4	0,7	–	6,0 0.236	16 0.630	16,0 0.630	70,0 2.756	4,2 0.165	6.00X4.90	3	DIN40435	4H	B
MTP-EGM5X0.8ISO4H-TB-S013 MTP-STIM5X0.8ISO4H-TB-S013	10001219	EGM5	0,8	–	6,0 0.236	23 0.906	15,0 0.591	80,0 3.150	5,3 0.207	6.00X4.90	3	DIN40435	4H	B
MTP-EGM6X1.0ISO4H-TB-S013 MTP-STIM6X1.0ISO4H-TB-S013	10001220	EGM6	1,0	–	8,0 0.315	35 1.378	18,0 0.709	90,0 3.543	6,3 0.248	8.00X6.20	3	DIN40435	4H	B
MTP-EGM8X1.25ISO4H-TB-S013 MTP-STIM8X1.25ISO4H-TB-S013	10001221	EGM8	1,25	–	10,0 0.394	34 1.319	20,0 0.787	100,0 3.937	8,4 0.331	10.00X8.00	3	DIN40435	4H	B

## MTP-S042

Сквозные отверстия

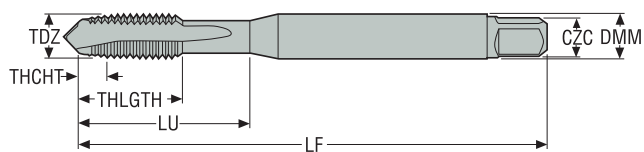


- По режимам обработки см. стр. 264
- Покрытие: AlCrN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-10-32UNJF3B-TB-S042	10001183	UNJF10-32	-	32.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	70,0 2.756	4,15 0.163	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-1/4-28UNJF3B-TB-S042	10001184	UNJF1/4-28	-	28.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,0 0.591	80,0 3.150	5,6 0.220	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-5/16-24UNJF3B-TB-S042	10001186	UNJF5/16-24	-	24.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-3/8-24UNJF3B-TB-S042	10001185	UNJF3/8-24	-	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	B

### MTP-S043

Сквозные отверстия

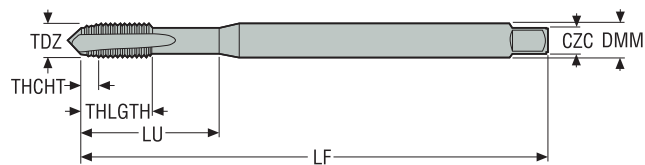


- По режимам обработки см. стр. 264
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-10-32EGUNF3B-TB-S043	10001214	EGUN10-32	—	32.0	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-1/4-28EGUNF3B-TB-S043	10001215	EGUNF1/4-28	—	28.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-5/16-24EGUNF3B-TB-S043	10001216	EGUNF5/16-24	—	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	100,0 3.937	8,2 0.323	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-3/8-24EGUNF3B-TB-S043	10001217	EGUNF3/8-24	—	24.0	8,0 0.315	76,0 2.992	20,0 0.787	100,0 3.937	9,8 0.386	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B

## MTP-V001

Сквозные отверстия

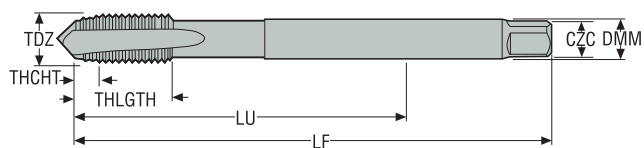


- По режимам обработки см. стр. 272
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- Удлиненная версия

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-V001	03019083	M3	0,5	—	3,5 0.138	18,0 0.709	9,0 0.354	112,0 4.409	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6H	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-V001	03019084	M4	0,7	—	4,5 0.177	21,0 0.827	12,0 0.472	112,0 4.409	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-V001	03019085	M5	0,8	—	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	125,0 4.921	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-V001	03019086	M6	1,0	—	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	125,0 4.921	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-V001	03019087	M8	1,25	—	8,0 0.315	40,0 1.575	18,0 0.709	140,0 5.512	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-V001	03019088	M10	1,5	—	10,0 0.394	50,0 1.969	20,0 0.787	160,0 6.299	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

## MTP-V002

Сквозные отверстия

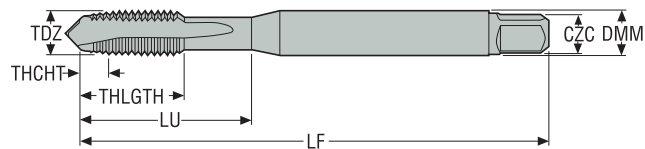


- По режимам обработки см. стр. 272
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- Удлиненная версия

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-V002	03019090	M12	1,75	–	9,0 0.354	153,0 6.024	23,0 0.906	180,0 7.087	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-V002	03019091	M14	2,0	–	11,0 0.433	151,0 5.945	25,0 0.984	180,0 7.087	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-V002	03019092	M16	2,0	–	12,0 0.472	158,0 6.220	25,0 0.984	200,0 7.874	14,1 0.555	12.00X9.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-V002	03019093	M20	2,5	–	16,0 0.630	179,0 7.047	30,0 1.181	224,0 8.819	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B

## MTP-V005

Сквозные отверстия



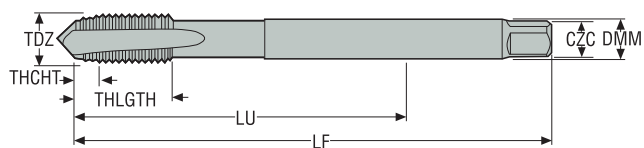
- По режимам обработки см. стр. 272
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M3X0.50ISO6G-TB-V005	03019094	M3	0,5	—	3,5 0.138	18,0 0.709	8,9 0.350	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6G	B
MTP-M4X0.70ISO6G-TB-V005	03019095	M4	0,7	—	4,5 0.177	21,0 0.827	11,7 0.461	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6G	B
MTP-M5X0.80ISO6G-TB-V005	03019096	M5	0,8	—	6,0 0.236	25,0 0.984	12,6 0.496	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6G	B
MTP-M6X1.00ISO6G-TB-V005	03019097	M6	1,0	—	6,0 0.236	30,0 1.181	14,5 0.571	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6G	B
MTP-M8X1.25ISO6G-TB-V005	03019098	M8	1,25	—	8,0 0.315	35,0 1.378	17,4 0.685	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6G	B
MTP-M10X1.50ISO6G-TB-V005	03019099	M10	1,5	—	10,0 0.394	39,0 1.535	19,2 0.756	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6G	B



## MTP-V006

Сквозные отверстия

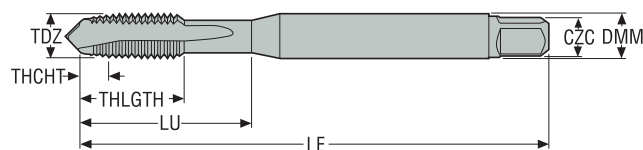


- По режимам обработки см. стр. 272
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM ≤ M16, HSS-E > M16

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTP-M12X1.75ISO6G-TB-V006	03019100	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6G	B
MTP-M16X2.00ISO6G-TB-V006	03019101	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	3	DIN376	6G	B
MTP-M20X2.50ISO6G-TB-V006	03019102	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6G	B

## MTP-V007

Сквозные отверстия

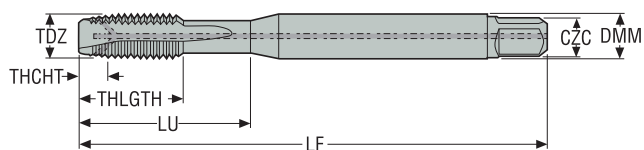


- По режимам обработки см. стр. 272
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E ≤ M2,5; HSS-PM > M2,5

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCR	THCHT
			мм	TPI										
MTP-M2X0.40ISO6H-TB-V007	03019103	M2	0,4	–	2,8 0.110	9,0 0.354	6,0 0.236	45,0 1.772	1,6 0.063	2.80X2.10	2	DIN371	6H	B
MTP-M2.5X0.45ISO6H-TB-V007	03019104	M2.5	0,45	–	2,8 0.110	12,5 0.492	8,0 0.315	50,0 1.969	2,1 0.083	2.80X2.10	2	DIN371	6H	B
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-V007	03019105	M3	0,5	–	3,5 0.138	18,0 0.709	8,9 0.350	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6H	B
MTP-M3.5X0.60ISO6H-TB-V007	03019106	M3.5	0,6	–	4,0 0.157	20,0 0.787	10,8 0.425	56,0 2.205	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6H	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-V007	03019107	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	11,7 0.461	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	B
MTP-M4.5X0.75ISO6H-TB-V007	03019108	M4.5	0,75	–	6,0 0.236	25,0 0.984	12,6 0.496	70,0 2.756	3,8 0.150	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-V007	03019109	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	12,6 0.496	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-V007	03019110	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	14,5 0.571	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M7X1.00ISO6H-TB-V007	03019111	M7	1,0	–	7,0 0.276	30,0 1.181	14,5 0.571	80,0 3.150	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-V007	03019112	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	17,4 0.685	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-V007	03019113	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	19,2 0.756	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

## MTP-V007-A

Сквозные отверстия

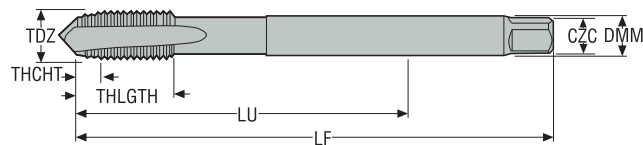


- По режимам обработки см. стр. 272
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-V007-A	03000184	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	6,7 0.264	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-V007-A	03000185	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	7,7 0.303	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-V007-A	03000186	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-V007-A	03000187	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	11,6 0.457	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-V007-A	03000188	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	15,1 0.594	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

## MTP-V008

Сквозные отверстия

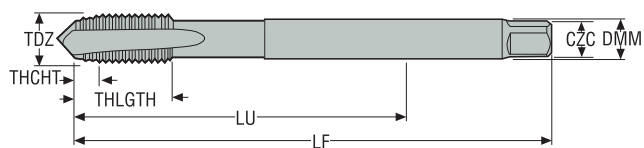


- По режимам обработки см. стр. 272
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM ≤ M16, HSS-E > M16

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-V008	03019124	M3	0,5	–	2,2 0.087	37,0 1.457	9,5 0.374	56,0 2.205	2,5 0.098	2.20X1.80	3	DIN376	6H	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-V008	03019125	M4	0,7	–	2,8 0.110	43,0 1.693	11,9 0.469	63,0 2.480	3,4 0.134	2.80X2.10	3	DIN376	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-V008	03019126	M5	0,8	–	3,5 0.138	49,0 1.929	13,2 0.520	70,0 2.756	4,3 0.169	3.50X2.70	3	DIN376	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-V008	03019127	M6	1,0	–	4,5 0.177	59,0 2.323	15,1 0.594	80,0 3.150	5,1 0.201	4.50X3.40	3	DIN376	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-V008	03019128	M8	1,25	–	6,0 0.236	67,0 2.638	18,0 0.709	90,0 3.543	6,8 0.268	6.00X4.90	3	DIN376	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-V008	03019129	M10	1,5	–	7,0 0.276	77,0 3.031	19,8 0.780	100,0 3.937	8,6 0.339	7.00X5.50	3	DIN376	6H	B
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-V008	03019115	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-V008	03019116	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-V008	03019117	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-V008	03019118	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-V008	03019119	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M22X2.50ISO6H-TB-V008	03019120	M22	2,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	140,0 5.512	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6H	B
MTP-M24X3.00ISO6H-TB-V008	03019121	M24	3,0	–	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6H	B
MTP-M27X3.00ISO6H-TB-V008	03019122	M27	3,0	–	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	160,0 6.299	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M30X3.50ISO6H-TB-V008	03019123	M30	3,5	–	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	180,0 7.087	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M33X3.50ISO6H-TB-V008	03000182	M33	3,5	–	25,0 0.984	113,0 4.449	50,0 1.969	180,0 7.087	29,5 1.161	25.00X20.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M36X4.00ISO6H-TB-V008	03000183	M36	4,0	–	28,0 1.102	131,0 5.157	55,0 2.165	200,0 7.874	32,0 1.260	28.00X22.00	4	DIN376	6H	B

## MTP-V008-A

Сквозные отверстия

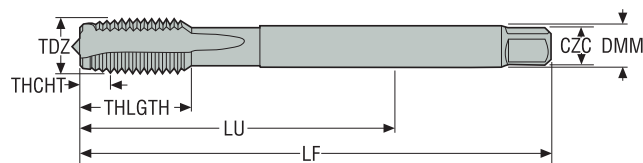


- По режимам обработки см. стр. 272
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM ≤ M16, HSS-E > M16
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-V008-A	03000189	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	16,0 0.630	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-V008-A	03000190	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-V008-A	03000191	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	20,0 0.787	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-V008-A	03000192	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	25,0 0.984	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-V008-A	03000193	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	25,0 0.984	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M22X2.50ISO6H-TB-V008-A	03000194	M22	2,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	25,0 0.984	140,0 5.512	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6H	B
MTP-M24X3.00ISO6H-TB-V008-A	03000195	M24	3,0	–	18,0 0.709	113,0 4.449	30,0 1.181	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6H	B
MTP-M27X3.00ISO6H-TB-V008-A	03000196	M27	3,0	–	20,0 0.787	97,0 3.819	30,0 1.181	160,0 6.299	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M30X3.50ISO6H-TB-V008-A	03000197	M30	3,5	–	22,0 0.866	115,0 4.528	36,0 1.417	180,0 7.087	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M33X3.50ISO6H-TB-V008-A	03000198	M33	3,5	–	25,0 0.984	113,0 4.449	50,0 1.969	180,0 7.087	29,5 1.161	25.00X20.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M36X4.00ISO6H-TB-V008-A	03000199	M36	4,0	–	28,0 1.102	131,0 5.157	55,0 2.165	200,0 7.874	32,0 1.260	28.00X22.00	4	DIN376	6H	B

## MTP-V014

Сквозные отверстия



- По режимам обработки см. стр. 274
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM ≤ M16, HSS-E > M16

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M4X0.50ISO6H-TB-V014	03019130	MF4X0.5	0,5	—	2,8 0.110	43,0 1.693	11,9 0.469	63,0 2.480	3,5 0.138	2.80X2.10	3	DIN374	6H	B
MTP-M5X0.50ISO6H-TB-V014	03019131	MF5X0.5	0,5	—	3,5 0.138	49,0 1.929	13,2 0.520	70,0 2.756	4,5 0.177	3.50X2.70	3	DIN374	6H	B
MTP-M6X0.75ISO6H-TB-V014	03019210	MF6X0.75	0,75	—	4,5 0.177	59,0 2.323	15,1 0.594	80,0 3.150	5,3 0.209	4.50X3.40	3	DIN374	6H	B
MTP-M8X0.75ISO6H-TB-V014	03019132	MF8X0.75	0,75	—	6,0 0.236	57,0 2.244	14,9 0.587	80,0 3.150	7,3 0.287	6.00X4.90	3	DIN374	6H	B
MTP-M8X1.00ISO6H-TB-V014	03019133	MF8X1.0	1,0	—	6,0 0.236	67,0 2.638	18,0 0.709	90,0 3.543	7,1 0.280	6.00X4.90	3	DIN374	6H	B
MTP-M9X1.00ISO6H-TB-V014	03000358	MF9X1.0	1,0	—	7,0 0.276	67,0 2.638	17,0 0.669	90,0 3.543	8,1 0.319	7.00X5.50	3	DIN374	6H	B
MTP-M10X0.75ISO6H-TB-V014	03019134	MF10X0.75	0,75	—	7,0 0.276	67,0 2.638	17,6 0.693	90,0 3.543	9,3 0.366	7.00X5.50	3	DIN374	6H	B
MTP-M10X1.00ISO6H-TB-V014	03019135	MF10X1.0	1,0	—	7,0 0.276	67,0 2.638	17,6 0.693	90,0 3.543	9,1 0.358	7.00X5.50	3	DIN374	6H	B
MTP-M10X1.25ISO6H-TB-V014	03019136	MF10X1.25	1,25	—	7,0 0.276	77,0 3.031	19,8 0.780	100,0 3.937	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN374	6H	B
MTP-M11X1.00ISO6H-TB-V014	03000359	MF11X1.0	1,0	—	8,0 0.315	63,0 2.480	18,0 0.709	90,0 3.543	10,1 0.398	8.00X6.20	3	DIN374	6H	B
MTP-M11X1.25ISO6H-TB-V014	03000360	MF11X1.25	1,25	—	8,0 0.315	63,0 2.480	22,0 0.866	90,0 3.543	9,8 0.386	8.00X6.20	3	DIN374	6H	B
MTP-M12X1.00ISO6H-TB-V014	03019137	MF12X1.0	1,0	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	11,1 0.437	9.00X7.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M12X1.25ISO6H-TB-V014	03019138	MF12X1.25	1,25	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	10,8 0.425	9.00X7.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M12X1.50ISO6H-TB-V014	03019139	MF12X1.5	1,5	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	10,6 0.417	9.00X7.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M14X1.00ISO6H-TB-V014	03019140	MF14X1.0	1,0	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	13,1 0.516	11.00X9.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M14X1.25ISO6H-TB-V014	03019141	MF14X1.25	1,25	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	12,8 0.504	11.00X9.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M14X1.50ISO6H-TB-V014	03019142	MF14X1.5	1,5	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	12,6 0.496	11.00X9.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M16X1.00ISO6H-TB-V014	03019143	MF16X1.0	1,0	—	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	15,1 0.594	12.00X9.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M16X1.50ISO6H-TB-V014	03019144	MF16X1.5	1,5	—	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	14,6 0.575	12.00X9.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M18X1.00ISO6H-TB-V014	03019145	MF18X1.0	1,0	—	14,0 0.551	66,0 2.598	24,0 0.945	110,0 4.331	17,1 0.673	14.00X11.00	4	DIN374	6H	B
MTP-M18X1.50ISO6H-TB-V014	03019146	MF18X1.5	1,5	—	14,0 0.551	66,0 2.598	24,0 0.945	110,0 4.331	16,6 0.654	14.00X11.00	4	DIN374	6H	B
MTP-M20X1.00ISO6H-TB-V014	03019147	MF20X1.0	1,0	—	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	125,0 4.921	19,1 0.752	16.00X12.00	4	DIN374	6H	B

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>					
MTP-M20X1.50ISO6H-TB-V014	03019148	MF20X1.5	1,5	–	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	125,0 4.921	18,6 0.732	16.00X12.00	4	DIN374	6H	B
MTP-M22X1.50ISO6H-TB-V014	03019149	MF22X1.5	1,5	–	18,0 0.709	78,0 3.071	25,0 0.984	125,0 4.921	20,5 0.807	18.00X14.50	4	DIN374	6H	B
MTP-M24X1.50ISO6H-TB-V014	03019151	MF24X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	140,0 5.512	22,5 0.886	18.00X14.50	4	DIN374	6H	B
MTP-M24X2.00ISO6H-TB-V014	03019152	MF24X2.0	2,0	–	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	140,0 5.512	22,0 0.866	18.00X14.50	4	DIN374	6H	B
MTP-M25X1.50ISO6H-TB-V014	03019153	MF25X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	140,0 5.512	23,5 0.925	18.00X14.50	4	DIN374	6H	B
MTP-M26X1.50ISO6H-TB-V014	03019155	MF26X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	140,0 5.512	24,5 0.965	18.00X14.50	4	DIN374	6H	B
MTP-M27X1.50ISO6H-TB-V014	03019156	MF27X1.5	1,5	–	20,0 0.787	77,0 3.031	28,0 1.102	140,0 5.512	25,5 1.004	20.00X16.00	4	DIN374	6H	B
MTP-M27X2.00ISO6H-TB-V014	03019157	MF27X2.0	2,0	–	20,0 0.787	77,0 3.031	28,0 1.102	140,0 5.512	25,0 0.984	20.00X16.00	4	DIN374	6H	B
MTP-M28X1.50ISO6H-TB-V014	03019158	MF28X1.5	1,5	–	20,0 0.787	77,0 3.031	28,0 1.102	140,0 5.512	26,5 1.043	20.00X16.00	4	DIN374	6H	B
MTP-M30X1.50ISO6H-TB-V014	03019159	MF30X1.5	1,5	–	22,0 0.866	85,0 3.346	28,0 1.102	150,0 5.906	28,5 1.122	22.00X18.00	4	DIN374	6H	B
MTP-M30X2.00ISO6H-TB-V014	03019160	MF30X2.0	2,0	–	22,0 0.866	85,0 3.346	28,0 1.102	150,0 5.906	28,0 1.102	22.00X18.00	4	DIN374	6H	B

Точение резьбы

MDT

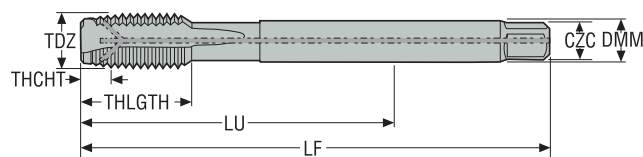
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## MTP-V014-A

Сквозные отверстия



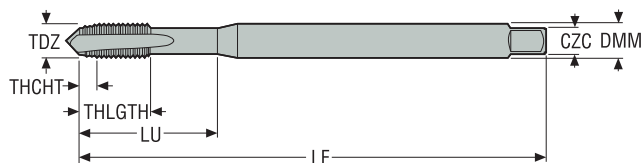
- По режимам обработки см. стр. 274
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM ≤ M16, HSS-E > M16
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-M6X0.75ISO6H-TB-V014-A	03000200	MF6X0.75	0,75	-	4,5 0.177	59,0 2.323	15,1 0.594	80,0 3.150	5,3 0.209	4.50X3.40	3	DIN374	6H	B
MTP-M8X0.75ISO6H-TB-V014-A	03000201	MF8X0.75	0,75	-	6,0 0.236	57,0 2.244	14,9 0.587	80,0 3.150	7,3 0.287	6.00X4.90	3	DIN374	6H	B
MTP-M8X1.00ISO6H-TB-V014-A	03000202	MF8X1.0	1,0	-	6,0 0.236	67,0 2.638	18,0 0.709	90,0 3.543	7,1 0.280	6.00X4.90	3	DIN374	6H	B
MTP-M10X0.75ISO6H-TB-V014-A	03000203	MF10X0.75	0,75	-	7,0 0.276	67,0 2.638	17,6 0.693	90,0 3.543	9,3 0.366	7.00X5.50	3	DIN374	6H	B
MTP-M10X1.00ISO6H-TB-V014-A	03000204	MF10X1.0	1,0	-	7,0 0.276	67,0 2.638	17,6 0.693	90,0 3.543	9,1 0.358	7.00X5.50	3	DIN374	6H	B
MTP-M10X1.25ISO6H-TB-V014-A	03000205	MF10X1.25	1,25	-	7,0 0.276	77,0 3.031	19,8 0.780	100,0 3.937	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN374	6H	B
MTP-M12X1.00ISO6H-TB-V014-A	03000206	MF12X1.0	1,0	-	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	11,1 0.437	9.00X7.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M12X1.25ISO6H-TB-V014-A	03000207	MF12X1.25	1,25	-	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	10,8 0.425	9.00X7.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M12X1.50ISO6H-TB-V014-A	03000208	MF12X1.5	1,5	-	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	10,6 0.417	9.00X7.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M14X1.00ISO6H-TB-V014-A	03000209	MF14X1.0	1,0	-	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	13,1 0.516	11.00X9.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M14X1.25ISO6H-TB-V014-A	03000210	MF14X1.25	1,25	-	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	12,8 0.504	11.00X9.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M14X1.50ISO6H-TB-V014-A	03000211	MF14X1.5	1,5	-	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	12,6 0.496	11.00X9.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M16X1.00ISO6H-TB-V014-A	03000212	MF16X1.0	1,0	-	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	15,1 0.594	12.00X9.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M16X1.50ISO6H-TB-V014-A	03000213	MF16X1.5	1,5	-	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	14,6 0.575	12.00X9.00	3	DIN374	6H	B
MTP-M18X1.00ISO6H-TB-V014-A	03000214	MF18X1.0	1,0	-	14,0 0.551	66,0 2.598	24,0 0.945	110,0 4.331	17,1 0.673	14.00X11.00	4	DIN374	6H	B
MTP-M18X1.50ISO6H-TB-V014-A	03000215	MF18X1.5	1,5	-	14,0 0.551	66,0 2.598	24,0 0.945	110,0 4.331	16,6 0.654	14.00X11.00	4	DIN374	6H	B
MTP-M20X1.00ISO6H-TB-V014-A	03000216	MF20X1.0	1,0	-	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	125,0 4.921	19,1 0.752	16.00X12.00	4	DIN374	6H	B
MTP-M20X1.50ISO6H-TB-V014-A	03000217	MF20X1.5	1,5	-	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	125,0 4.921	18,6 0.732	16.00X12.00	4	DIN374	6H	B
MTP-M22X1.50ISO6H-TB-V014-A	03000218	MF22X1.5	1,5	-	18,0 0.709	78,0 3.071	25,0 0.984	125,0 4.921	20,5 0.807	18.00X14.50	4	DIN374	6H	B
MTP-M24X1.50ISO6H-TB-V014-A	03000219	MF24X1.5	1,5	-	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	140,0 5.512	22,5 0.886	18.00X14.50	4	DIN374	6H	B
MTP-M24X2.00ISO6H-TB-V014-A	03000220	MF24X2.0	2,0	-	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	140,0 5.512	22,0 0.866	18.00X14.50	4	DIN374	6H	B



# MTP-V017

Сквозные отверстия

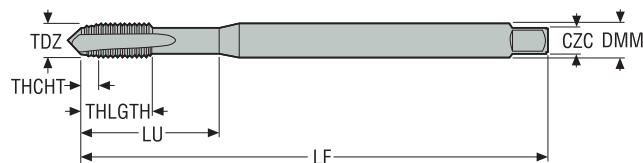


- По режимам обработки см. стр. 274
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-4-40UNC-TB-V017	03019161	UNC4-40	–	40.0	3,5 0.138	18,0 0.709	8,5 0.335	56,0 2.205	2,35 0.093	3.50X2.70	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-5-40UNC-TB-V017	03019162	UNC5-40	–	40.0	3,5 0.138	18,0 0.709	9,5 0.374	56,0 2.205	2,65 0.104	3.50X2.70	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-6-32UNC-TB-V017	03019164	UNC6-32	–	32.0	4,0 0.157	20,0 0.787	10,4 0.409	56,0 2.205	2,85 0.112	4.00X3.00	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-8-32UNC-TB-V017	03019165	UNC8-32	–	32.0	4,5 0.177	21,0 0.827	11,4 0.449	63,0 2.480	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-10-24UNC-TB-V017	03019166	UNC10-24	–	24.0	6,0 0.236	25,0 0.984	12,2 0.480	70,0 2.756	3,9 0.154	6.00X4.90	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-12-24UNC-TB-V017	03019167	UNC12-24	–	24.0	6,0 0.236	30,0 1.181	14,2 0.559	80,0 3.150	4,5 0.177	6.00X4.90	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-1/4-20UNC-TB-V017	03019168	UNC1/4-20	–	20.0	7,0 0.276	30,0 1.181	14,1 0.555	80,0 3.150	5,2 0.205	7.00X5.50	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-5/16-18UNC-TB-V017	03019169	UNC5/16-18	–	18.0	8,0 0.315	35,0 1.378	17,4 0.685	90,0 3.543	6,7 0.264	8.00X6.20	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-3/8-16UNC-TB-V017	03019170	UNC3/8-16	–	16.0	10,0 0.394	39,0 1.535	18,9 0.744	100,0 3.937	8,1 0.319	10.00X8.00	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-7/16-14UNC-TB-V017	03019171	UNC7/16-14	–	14.0	8,0 0.315	76,0 2.992	20,0 0.787	100,0 3.937	9,5 0.374	8.00X6.20	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-1/2-13UNC-TB-V017	03019172	UNC1/2-13	–	13.0	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,9 0.429	9.00X7.00	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-5/8-11UNC-TB-V017	03019173	UNC5/8-11	–	11.0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	13,8 0.543	12.00X9.00	3	DIN2184-1	2B	B

## MTP-V020

Сквозные отверстия

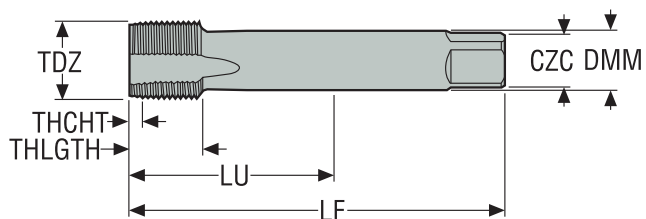


- По режимам обработки см. стр. 274
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-8-36UNF-TB-V020	03019175	UNF8-36	–	36.0	4,5 0.177	21,0 0.827	11,4 0.449	63,0 2.480	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-10-32UNF-TB-V020	03019176	UNF10-32	–	32.0	6,0 0.236	25,0 0.984	12,2 0.480	70,0 2.756	4,1 0.161	6.00X4.90	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-1/4-28UNF-TB-V020	03019177	UNF1/4-28	–	28.0	7,0 0.276	30,0 1.181	14,1 0.555	80,0 3.150	5,5 0.217	7.00X5.50	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-5/16-24UNF-TB-V020	03019178	UNF5/16-24	–	24.0	8,0 0.315	35,0 1.378	17,4 0.685	90,0 3.543	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-7/16-20UNF-TB-V020	03019179	UNF7/16-20	–	20.0	8,0 0.315	76,0 2.992	20,0 0.787	100,0 3.937	10,0 0.394	8.00X6.20	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-1/2-20UNF-TB-V020	03019180	UNF1/2-20	–	20.0	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	11,5 0.453	9.00X7.00	3	DIN2184-1	2B	B
MTP-5/8-18UNF-TB-V020	03019181	UNF5/8-18	–	18.0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,6 0.575	12.00X9.00	3	DIN2184-1	2B	B

## MTP-V023

Сквозные отверстия

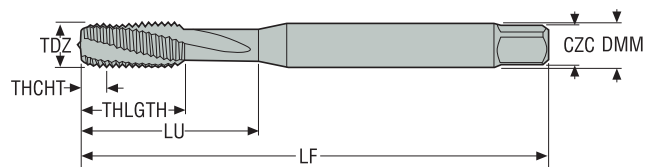


- По режимам обработки см. стр. 274
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTP-1/8-28G-TB-V023	03019182	G1/8-28	-	28.0	7,0 0.276	67,0 2.638	17,6 0.693	90,0 3.543	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN5156	NORMAL	B
MTP-1/4-19G-TB-V023	03019211	G1/4-19	-	19.0	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	11,8 0.465	11.00X9.00	3	DIN5156	NORMAL	B
MTP-3/8-19G-TB-V023	03019185	G3/8-19	-	19.0	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	15,3 0.602	12.00X9.00	4	DIN5156	NORMAL	B
MTP-1/2-14G-TB-V023	03019186	G1/2-14	-	14.0	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	125,0 4.921	19,1 0.752	16.00X12.00	4	DIN5156	NORMAL	B
MTP-5/8-14G-TB-V023	03019187	G5/8-14	-	14.0	18,0 0.709	78,0 3.071	24,0 0.945	125,0 4.921	21,1 0.831	18.00X14.50	4	DIN5156	NORMAL	B

## MTH-P001

Глухие отверстия

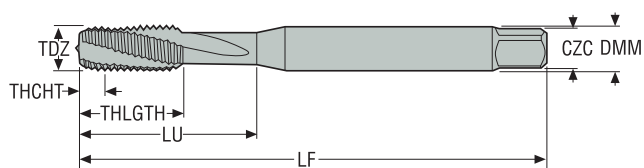


- По режимам обработки см. стр. 252
- Покрытие: TiAlN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-P001	02999974	M3	0,5	–	4,5 0.177	12,0 0.472	12,0 0.472	63,0 2.480	2,5 0.098	4.50X3.40	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-P001	02999975	M4	0,7	–	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	70,0 2.756	3,4 0.134	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-P001	02999976	M5	0,8	–	6,0 0.236	15,0 0.591	15,0 0.591	80,0 3.150	4,3 0.169	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-P001	02999977	M6	1,0	–	8,0 0.315	18,0 0.709	18,0 0.709	90,0 3.543	5,1 0.201	8.00X6.20	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-P001	02999978	M8	1,25	–	10,0 0.394	20,0 0.787	20,0 0.787	100,0 3.937	6,8 0.268	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-P001	02999979	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C

## MTH-P001-A

Глухие отверстия

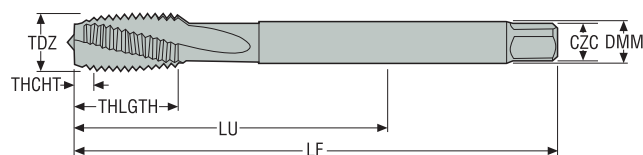


- По режимам обработки см. стр. 252
- Покрытие: TiAlN
- Материал: HSS-E-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-P001-A	02999985	M4	0,7	–	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	70,0 2.756	3,4 0.134	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-P001-A	02999986	M5	0,8	–	6,0 0.236	15,0 0.591	15,0 0.591	80,0 3.150	4,3 0.169	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-P001-A	02999987	M6	1,0	–	8,0 0.315	18,0 0.709	18,0 0.709	90,0 3.543	5,1 0.201	8.00X6.20	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-P001-A	02999988	M8	1,25	–	10,0 0.394	20,0 0.787	20,0 0.787	100,0 3.937	6,8 0.268	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-P001-A	02999989	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C

## MTH-P002

Глухие отверстия

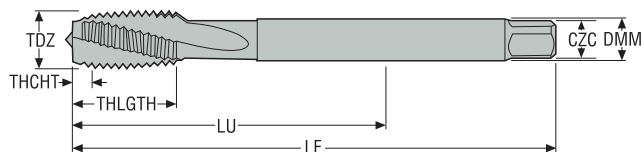


- По режимам обработки см. стр. 252
- Покрытие: TiAIN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-P002	02999980	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-P002	02999981	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-P002	02999982	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-P002	02999983	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-P002	02999984	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

## MTH-P002-A

Глухие отверстия

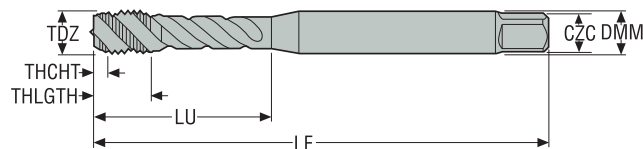


- По режимам обработки см. стр. 252
- Покрытие: TiAlN
- Материал: HSS-E-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-P002-A	02999990	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-P002-A	02999991	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-P002-A	02999992	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-P002-A	02999993	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-P002-A	02999994	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

## MTH-P003

Глухие отверстия



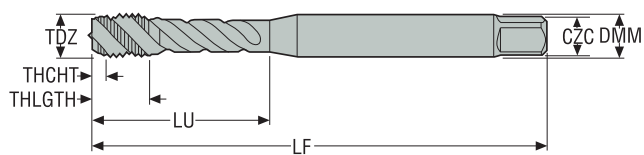
- По режимам обработки см. стр. 252
- Покрытие: TiAlN
- Материал: HSS-E-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M1.6X0.35ISO6HX-BC-P003	02999995	M1.6	0,35	-	2,5 0.098	6,0 0.236	4,0 0.157	40,0 1.575	1,3 0.051	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2X0.40ISO6HX-BC-P003	02999996	M2	0,4	-	2,8 0.110	9,0 0.354	4,0 0.157	45,0 1.772	1,6 0.063	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.2X0.45ISO6HX-BC-P003	02999997	M2.2	0,45	-	2,8 0.110	12,0 0.472	4,0 0.157	45,0 1.772	1,8 0.071	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.3X0.40ISO6HX-BC-P003	02999998	M2.3	0,4	-	2,8 0.110	12,0 0.472	4,0 0.157	45,0 1.772	1,9 0.075	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.5X0.45ISO6HX-BC-P003	02999999	M2.5	0,45	-	2,8 0.110	12,5 0.492	4,0 0.157	50,0 1.969	2,1 0.083	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.6X0.45ISO6HX-BC-P003	03000000	M2.6	0,45	-	2,8 0.110	12,5 0.492	4,0 0.157	50,0 1.969	2,15 0.085	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-P003	03000001	M3	0,5	-	3,5 0.138	18,0 0.709	5,9 0.232	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M3.5X0.60ISO6HX-BC-P003	03000002	M3.5	0,6	-	4,0 0.157	20,0 0.787	7,0 0.276	56,0 2.205	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-P003	03000003	M4	0,7	-	4,5 0.177	21,0 0.827	6,7 0.264	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-P003	03000004	M5	0,8	-	6,0 0.236	25,0 0.984	7,7 0.303	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-P003	03000006	M6	1,0	-	6,0 0.236	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M7X1.00ISO6HX-BC-P003	03000007	M7	1,0	-	7,0 0.276	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-P003	03000008	M8	1,25	-	8,0 0.315	35,0 1.378	11,6 0.457	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-P003	03000009	M10	1,5	-	10,0 0.394	39,0 1.535	15,1 0.594	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C



## MTH-P003-A

Глухие отверстия

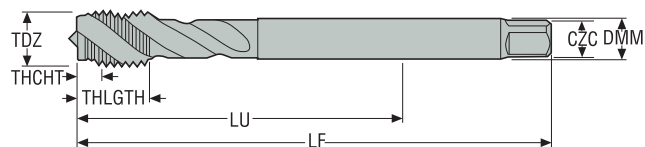


- По режимам обработки см. стр. 252
- Покрытие: AlTiN-основа
- Материал: HSS-E-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-P003-A	03000024	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	6,7 0.264	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-P003-A	03000025	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	7,7 0.303	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-P003-A	03000026	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M7X1.00ISO6HX-BC-P003-A	03000027	M7	1,0	–	7,0 0.276	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-P003-A	03000028	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	11,6 0.457	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-P003-A	03000029	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	15,1 0.594	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

## MTH-P004

Глухие отверстия

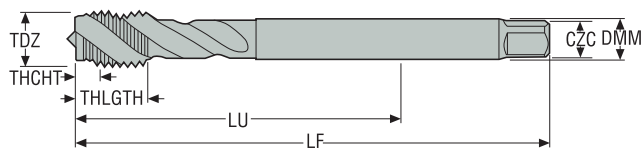


- По режимам обработки см. стр. 252
- Покрытие: AlTiN-основа
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCR	THCHT
			мм	TPI										
				мм	мм	мм	мм	мм						
				Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые						
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-P004	03000010	M5	0,8	—	3,5 0.138	49,0 1.929	8,0 0.315	70,0 2.756	4,3 0.169	3.50X2.70	3	DIN376	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-P004	03000011	M6	1,0	—	4,5 0.177	59,0 2.323	10,0 0.394	80,0 3.150	5,1 0.201	4.50X3.40	3	DIN376	6HX	C
MTH-M7X1.00ISO6HX-BC-P004	03000012	M7	1,0	—	5,5 0.217	59,0 2.323	10,0 0.394	80,0 3.150	6,1 0.240	5.50X4.30	3	DIN376	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-P004	03000013	M8	1,25	—	6,0 0.236	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	6,8 0.268	6.00X4.90	3	DIN376	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-P004	03000014	M10	1,5	—	7,0 0.276	77,0 3.031	20,0 0.787	100,0 3.937	8,6 0.339	7.00X5.50	3	DIN376	6HX	C
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-P004	03000015	M12	1,75	—	9,0 0.354	83,0 3.268	16,0 0.630	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M14X2.00ISO6HX-BC-P004	03000016	M14	2,0	—	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-P004	03000017	M16	2,0	—	12,0 0.472	68,0 2.677	20,0 0.787	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M18X2.50ISO6HX-BC-P004	03000018	M18	2,5	—	14,0 0.551	81,0 3.189	25,0 0.984	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M20X2.50ISO6HX-BC-P004	03000019	M20	2,5	—	16,0 0.630	95,0 3.740	25,0 0.984	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M22X2.50ISO6HX-BC-P004	03000020	M22	2,5	—	18,0 0.709	93,0 3.661	25,0 0.984	140,0 5.512	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M24X3.00ISO6HX-BC-P004	03000021	M24	3,0	—	18,0 0.709	113,0 4.449	30,0 1.181	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M27X3.00ISO6HX-BC-P004	03000022	M27	3,0	—	20,0 0.787	97,0 3.819	30,0 1.181	160,0 6.299	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M30X3.50ISO6HX-BC-P004	03000023	M30	3,5	—	22,0 0.866	115,0 4.528	36,0 1.417	180,0 7.087	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C

MTH-P004-A

Глухие отверстия



- По режимам обработки см. стр. 252
- Покрытие: AlTiN-основа
- Материал: HSS-E-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-P004-A	03000030	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	16,0 0.630	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M14X2.00ISO6HX-BC-P004-A	03000031	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-P004-A	03000032	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	20,0 0.787	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M18X2.50ISO6HX-BC-P004-A	03000033	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	25,0 0.984	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M20X2.50ISO6HX-BC-P004-A	03000034	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	25,0 0.984	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M22X2.50ISO6HX-BC-P004-A	03000036	M22	2,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	25,0 0.984	140,0 5.512	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M24X3.00ISO6HX-BC-P004-A	03000037	M24	3,0	–	18,0 0.709	113,0 4.449	30,0 1.181	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M27X3.00ISO6HX-BC-P004-A	03000038	M27	3,0	–	20,0 0.787	97,0 3.819	30,0 1.181	160,0 6.299	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M30X3.50ISO6HX-BC-P004-A	03000039	M30	3,5	–	22,0 0.866	115,0 4.528	36,0 1.417	180,0 7.087	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C

Точение резьбы

MDT

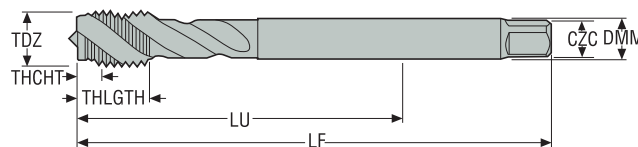
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## MTH-P011

Глухие отверстия



- По режимам обработки см. стр. 252
- Покрытие: AlTiN-основа
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M4X0.50ISO6HX-BC-P011	03000040	MF4X0.5	0,5	–	2,8 0.110	43,0 1.693	7,0 0.276	63,0 2.480	3,5 0.138	2.80X2.10	3	DIN374	6HX	C
MTH-M5X0.50ISO6HX-BC-P011	03000041	MF5X0.5	0,5	–	3,5 0.138	49,0 1.929	8,0 0.315	70,0 2.756	4,5 0.177	3.50X2.70	3	DIN374	6HX	C
MTH-M6X0.75ISO6HX-BC-P011	03000042	MF6X0.75	0,75	–	4,5 0.177	59,0 2.323	10,0 0.394	80,0 3.150	5,3 0.209	4.50X3.40	3	DIN374	6HX	C
MTH-M8X0.75ISO6HX-BC-P011	03000043	MF8X0.75	0,75	–	6,0 0.236	57,0 2.244	13,0 0.512	80,0 3.150	7,3 0.287	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	C
MTH-M8X1.00ISO6HX-BC-P011	03000044	MF8X1.0	1,0	–	6,0 0.236	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	7,1 0.280	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	C
MTH-M10X0.75ISO6HX-BC-P011	03000045	MF10X0.75	0,75	–	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	9,3 0.366	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	C
MTH-M10X1.00ISO6HX-BC-P011	03000046	MF10X1.0	1,0	–	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	9,1 0.358	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	C
MTH-M10X1.25ISO6HX-BC-P011	03000047	MF10X1.25	1,25	–	7,0 0.276	77,0 3.031	15,0 0.591	100,0 3.937	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.00ISO6HX-BC-P011	03000048	MF12X1.0	1,0	–	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	11,1 0.437	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.25ISO6HX-BC-P011	03000049	MF12X1.25	1,25	–	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	10,8 0.425	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.50ISO6HX-BC-P011	03000050	MF12X1.5	1,5	–	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	10,6 0.417	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.00ISO6HX-BC-P011	03000051	MF14X1.0	1,0	–	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	13,1 0.516	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.25ISO6HX-BC-P011	03000052	MF14X1.25	1,25	–	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	12,8 0.504	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.50ISO6HX-BC-P011	03000053	MF14X1.5	1,5	–	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	12,6 0.496	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M16X1.00ISO6HX-BC-P011	03000054	MF16X1.0	1,0	–	12,0 0.472	58,0 2.283	15,0 0.591	100,0 3.937	15,1 0.594	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M16X1.50ISO6HX-BC-P011	03000055	MF16X1.5	1,5	–	12,0 0.472	58,0 2.283	15,0 0.591	100,0 3.937	14,6 0.575	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M18X1.00ISO6HX-BC-P011	03000056	MF18X1.0	1,0	–	14,0 0.551	66,0 2.598	17,0 0.669	110,0 4.331	17,1 0.673	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M18X1.50ISO6HX-BC-P011	03000057	MF18X1.5	1,5	–	14,0 0.551	66,0 2.598	17,0 0.669	110,0 4.331	16,6 0.654	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M20X1.00ISO6HX-BC-P011	03000058	MF20X1.0	1,0	–	16,0 0.630	80,0 3.150	17,0 0.669	125,0 4.921	19,1 0.752	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M20X1.50ISO6HX-BC-P011	03000059	MF20X1.5	1,5	–	16,0 0.630	80,0 3.150	17,0 0.669	125,0 4.921	18,6 0.732	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M22X1.50ISO6HX-BC-P011	03000060	MF22X1.5	1,5	–	18,0 0.709	78,0 3.071	17,0 0.669	125,0 4.921	20,5 0.807	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M24X1.50ISO6HX-BC-P011	03000061	MF24X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	22,5 0.886	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

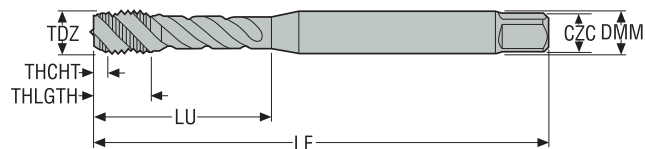
Резьбобрезы и метчики

Приложение

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M24X2.00ISO6HX-BC-P011	03000062	MF24X2.0	2,0	–	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	22,0 0.866	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M25X1.50ISO6HX-BC-P011	03000063	MF25X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	23,5 0.925	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M26X1.50ISO6HX-BC-P011	03000064	MF26X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	24,5 0.965	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M27X1.50ISO6HX-BC-P011	03000065	MF27X1.5	1,5	–	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	140,0 5.512	25,5 1.004	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M27X2.00ISO6HX-BC-P011	03000066	MF27X2.0	2,0	–	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	140,0 5.512	25,0 0.984	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M28X1.50ISO6HX-BC-P011	03000067	MF28X1.5	1,5	–	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	140,0 5.512	26,5 1.043	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M30X1.50ISO6HX-BC-P011	03000068	MF30X1.5	1,5	–	22,0 0.866	85,0 3.346	20,0 0.787	150,0 5.906	28,5 1.122	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M30X2.00ISO6HX-BC-P011	03000069	MF30X2.0	2,0	–	22,0 0.866	85,0 3.346	20,0 0.787	150,0 5.906	28,0 1.102	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	C

## МТН-М003

Глухие отверстия

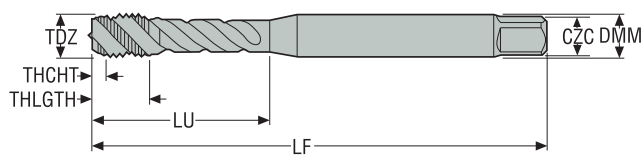


- По режимам обработки см. стр. 256
- Покрытие: TiCN
- Материал: HSS-E

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M1.6X0.35ISO6H-BC-M003	03000106	M1.6	0,35	—	2,5 0.098	6,0 0.236	4,0 0.157	40,0 1.575	1,3 0.051	2.50X2.10	2	DIN371	6H	C
MTH-M2X0.40ISO6H-BC-M003	03000107	M2	0,4	—	2,8 0.110	9,0 0.354	4,0 0.157	45,0 1.772	1,6 0.063	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.2X0.45ISO6H-BC-M003	03000108	M2.2	0,45	—	2,8 0.110	12,0 0.472	4,0 0.157	45,0 1.772	1,8 0.071	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.3X0.40ISO6H-BC-M003	03000109	M2.3	0,4	—	2,8 0.110	12,0 0.472	4,0 0.157	45,0 1.772	1,9 0.075	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.5X0.45ISO6H-BC-M003	03000110	M2.5	0,45	—	2,8 0.110	12,5 0.492	4,0 0.157	50,0 1.969	2,1 0.083	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.6X0.45ISO6H-BC-M003	03000111	M2.6	0,45	—	2,8 0.110	12,5 0.492	4,0 0.157	50,0 1.969	2,15 0.085	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-M003	03000112	M3	0,5	—	3,5 0.138	18,0 0.709	5,9 0.232	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C
MTH-M3.5X0.60ISO6H-BC-M003	03000113	M3.5	0,6	—	4,0 0.157	20,0 0.787	7,0 0.276	56,0 2.205	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-M003	03000114	M4	0,7	—	4,5 0.177	21,0 0.827	6,7 0.264	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-M003	03000115	M5	0,8	—	6,0 0.236	25,0 0.984	7,7 0.303	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-M003	03000116	M6	1,0	—	6,0 0.236	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M7X1.00ISO6H-BC-M003	03000117	M7	1,0	—	7,0 0.276	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-M003	03000118	M8	1,25	—	8,0 0.315	35,0 1.378	11,6 0.457	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-M003	03000119	M10	1,5	—	10,0 0.394	39,0 1.535	15,1 0.594	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

## MTH-M003-A

Глухие отверстия

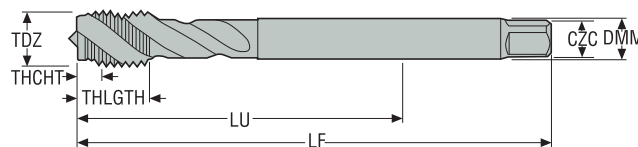


- По режимам обработки см. стр. 256
- Покрытие: TiCN
- Материал: HSS-E
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-M003-A	03000125	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	6,7 0.264	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-M003-A	03000126	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	7,7 0.303	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-M003-A	03000127	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M7X1.00ISO6H-BC-M003-A	03000128	M7	1,0	–	7,0 0.276	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-M003-A	03000129	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	11,6 0.457	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-M003-A	03000130	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	15,1 0.594	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

## MTH-M004

Глухие отверстия



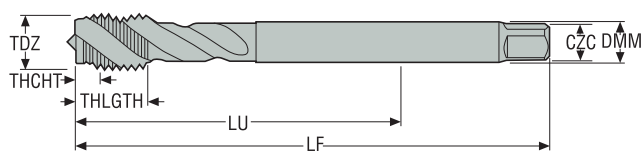
- По режимам обработки см. стр. 256
- Покрытие: TiCN
- Материал: HSS-E

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-M004	03000120	M12	1,75	–	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	110,0 <i>4.331</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-M004	03000121	M14	2,0	–	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-M004	03000122	M16	2,0	–	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	20,0 <i>0.787</i>	110,0 <i>4.331</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-M004	03000123	M18	2,5	–	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	125,0 <i>4.921</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-M004	03000124	M20	2,5	–	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	25,0 <i>0.984</i>	140,0 <i>5.512</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C



## MTH-M004-A

Глухие отверстия

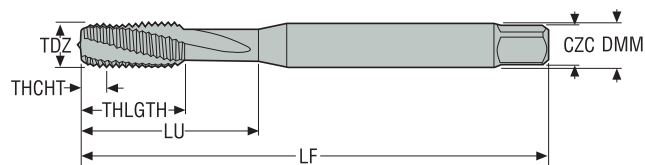


- По режимам обработки см. стр. 256
- Покрытие: TiCN
- Материал: HSS-E
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-M004-A	03000131	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-M004-A	03000132	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-M004-A	03000133	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	20,0 0.787	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-M004-A	03000134	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	25,0 0.984	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-M004-A	03000135	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	25,0 0.984	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

## MTH-N001

Глухие отверстия

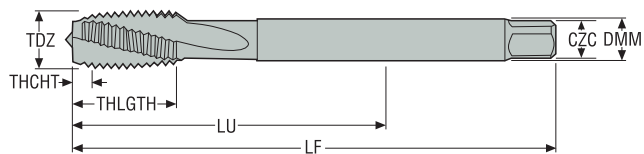


- По режимам обработки см. стр. 258
- Покрытие: BRIGHT
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-N001	03000153	M3	0,5	—	3,5 0.138	18,0 0.709	9,0 0.354	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-N001	03000154	M4	0,7	—	4,5 0.177	21,0 0.827	12,0 0.472	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-N001	03000155	M5	0,8	—	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-N001	03000156	M6	1,0	—	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-N001	03000157	M8	1,25	—	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-N001	03000158	M10	1,5	—	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

## MTH-N002

Глухие отверстия

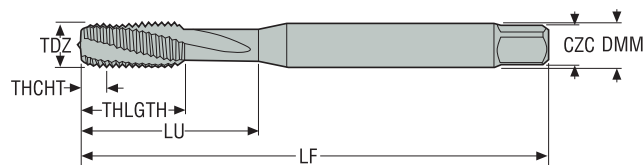


- По режимам обработки см. стр. 258
- Покрытие: BRIGHT
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-N002	03000159	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-N002	03000160	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-N002	03000161	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	3	DIN376	6H	C

## MTH-S001

Глухие отверстия

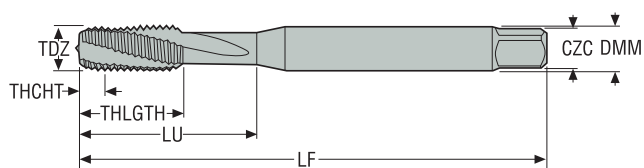


- По режимам обработки см. стр. 260
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-S001	10001105	M3	0,5	–	3,5 0.138	8,0 0.315	8,0 0.315	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-S001	10001106	M4	0,7	–	4,5 0.177	10,5 0.413	10,5 0.413	63,0 2.480	3,3 0.130	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-S001	10001107	M5	0,8	–	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	70,0 2.756	4,2 0.165	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-S001	10001108	M6	1,0	–	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	80,0 3.150	5,0 0.197	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-S001	10001109	M8	1,25	–	8,0 0.315	20,5 0.807	20,5 0.807	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-S001	10001110	M10	1,5	–	10,0 0.394	25,5 1.004	25,5 1.004	100,0 3.937	8,5 0.335	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

## MTH-S002

Глухие отверстия

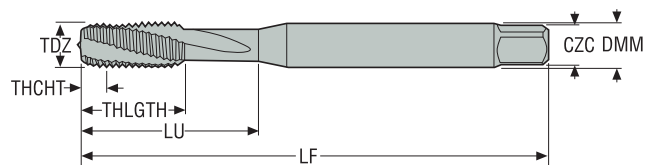


- По режимам обработки см. стр. 260
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-S002	10001111	M12	1,75	–	12,0 0.472	30,5 1.201	30,5 1.201	110,0 4.331	10,2 0.402	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-S002	10001112	M16	2,0	–	16,0 0.630	39,5 1.555	39,5 1.555	110,0 4.331	14,0 0.551	16.00X12.00	4	DIN371	6HX	C

## MTH-S003

Глухие отверстия



- По режимам обработки см. стр. 260
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM		LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI	мм	дюймовые									
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-S003	10001073	M3	0,5	—	3,5 0.138	8,0 0.315	8,0 0.315	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C	
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-S003	10001074	M4	0,7	—	4,5 0.177	10,5 0.413	10,5 0.413	63,0 2.480	3,3 0.130	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C	
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-S003	10001075	M5	0,8	—	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	70,0 2.756	4,2 0.165	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C	
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-S003	10001076	M6	1,0	—	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	80,0 3.150	5,0 0.197	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C	
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-S003	10001077	M8	1,25	—	8,0 0.315	20,5 0.807	20,5 0.807	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C	
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-S003	10001078	M10	1,5	—	10,0 0.394	25,5 1.004	25,5 1.004	100,0 3.937	8,5 0.335	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C	

Точение резьбы

MDT

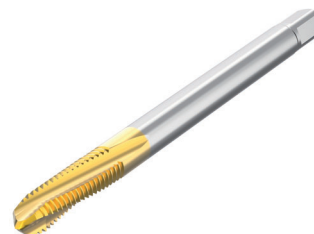
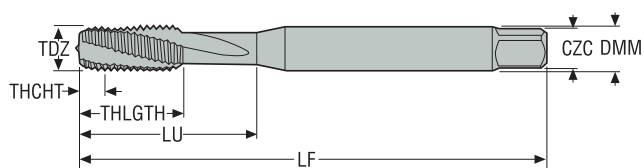
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## MTH-S004

Глухие отверстия

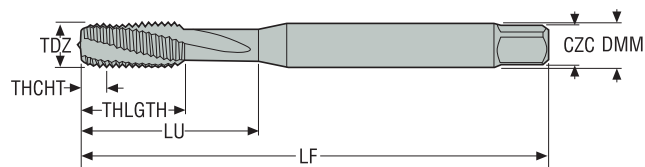


- По режимам обработки см. стр. 260
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-S004	10001079	M12	1,75	–	12,0 0.472	30,5 1.201	30,5 1.201	110,0 4.331	10,2 0.402	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-S004	10001080	M16	2,0	–	16,0 0.630	39,5 1.555	39,5 1.555	110,0 4.331	14,0 0.551	16.00X12.00	4	DIN371	6HX	C

## MTH-S011

Глухие отверстия



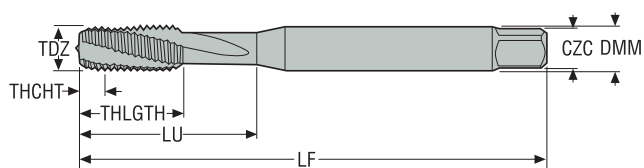
- По режимам обработки см. стр. 260
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые/Дюймовые/Дюймовые/Дюймовые/Дюймовые									
MTH-M8X1.00ISO6HX-BC-S011	10001082	MF8X1	1,0	–	8,0 0.315	20,0 0.787	20,0 0.787	90,0 3.543	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.00ISO6HX-BC-S011	10001083	MF10X1	1,0	–	10,0 0.394	24,0 0.945	24,0 0.945	90,0 3.543	9,0 0.354	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.25ISO6HX-BC-S011	10001084	MF10X1.25	1,25	–	10,0 0.394	24,5 0.965	24,5 0.965	100,0 3.937	8,75 0.344	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M12X1.25ISO6HX-BC-S011	10001085	MF12X1.25	1,25	–	12,0 0.472	28,5 1.122	28,5 1.122	100,0 3.937	10,75 0.423	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C
MTH-M12X1.50ISO6HX-BC-S011	10001086	MF12X1.5	1,5	–	12,0 0.472	29,5 1.161	29,5 1.161	100,0 3.937	10,5 0.413	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C



## MTH-S012

Глухие отверстия

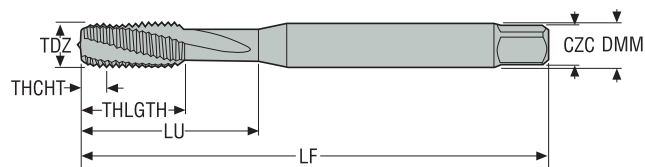


- По режимам обработки см. стр. 260
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
				мм	мм	мм	мм	мм						
				Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые						
MTH-MJ3X0.50ISO4H-BC-S012	10001069	MJ3X0.5	0,5	—	3,5 0.138	8,0 0.315	8,0 0.315	56,0 2.205	2,6 0.102	3.50X2.70	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ4X0.70ISO4H-BC-S012	10001070	MJ4X0.7	0,7	—	4,5 0.177	10,5 0.413	10,5 0.413	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ5X0.80ISO4H-BC-S012	10001071	MJ5X0.8	0,8	—	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ6X1.00ISO4H-BC-S012	10001072	MJ6X1	1,0	—	6,0 0.236	15,5 0.610	15,5 0.610	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C

## MTH-S031

Глухие отверстия

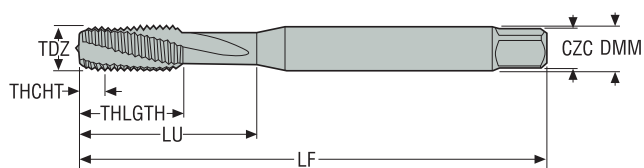


- По режимам обработки см. стр. 260
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-2-56UNC2B-BC-S031	10001113	UNC2-56	–	56.0	2,8 0.110	9,0 0.354	9,0 0.354	45,0 1.772	1,85 0.073	2.80X2.10	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-3-48UNC2B-BC-S031	10001114	UNC3-48	–	48.0	2,8 0.110	9,0 0.354	9,0 0.354	50,0 1.969	2,1 0.083	2.80X2.10	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-4-40UNC2B-BC-S031	10001115	UNC4-40	–	40.0	3,5 0.138	10,0 0.394	10,0 0.394	56,0 2.205	2,35 0.093	3.50X2.70	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-6-32UNC2B-BC-S031	10001116	UNC6-32	–	32.0	4,0 0.157	12,0 0.472	12,0 0.472	56,0 2.205	2,85 0.112	4.00X3.00	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-8-32UNC2B-BC-S031	10001117	UNC8-32	–	32.0	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	63,0 2.480	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-10-24UNC2B-BC-S031	10001119	UNC10-24	–	24.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	70,0 2.756	3,9 0.154	6.00X4.90	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-1/4-20UNC2B-BC-S031	10001120	UNC1/4-20	–	20.0	7,0 0.276	15,0 0.591	15,0 0.591	80,0 3.150	5,1 0.201	7.00X5.50	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-5/16-18UNC2B-BC-S031	10001122	UNC5/16-18	–	18.0	8,0 0.315	18,0 0.709	18,0 0.709	90,0 3.543	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-3/8-16UNC2B-BC-S031	10001121	UNC3/8-16	–	16.0	10,0 0.394	20,0 0.787	20,0 0.787	100,0 3.937	8,0 0.315	10.00X8.00	4	DIN2184-1	2B	C

## MTH-S032

Глухие отверстия

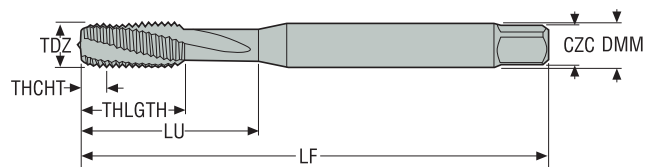


- По режимам обработки см. стр. 260
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-4-40UNJC3B-BC-S032	10001087	UNJC4-40	–	40.0	3,5 0.138	8,0 0.315	8,0 0.315	56,0 2.205	2,3 0.091	3.50X2.70	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-6-32UNJC3B-BC-S032	10001088	UNJC6-32	–	32.0	4,0 0.157	10,0 0.394	10,0 0.394	56,0 2.205	2,8 0.110	4.00X3.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-8-32UNJC3B-BC-S032	10001089	UNJC8-32	–	32.0	4,5 0.177	11,0 0.433	11,0 0.433	63,0 2.480	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-10-24UNJC3B-BC-S032	10001090	UNJC10-24	–	24.0	6,0 0.236	13,5 0.531	13,5 0.531	70,0 2.756	3,9 0.154	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-20UNJC3B-BC-S032	10001091	UNJC1/4-20	–	20.0	7,0 0.276	17,5 0.689	17,5 0.689	80,0 3.150	5,2 0.205	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-18UNJC3B-BC-S032	10001093	UNJC5/16-18	–	18.0	8,0 0.315	21,0 0.827	21,0 0.827	90,0 3.543	6,7 0.264	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-16UNJC3B-BC-S032	10001092	UNJC3/8-16	–	16.0	10,0 0.394	25,0 0.984	25,0 0.984	100,0 3.937	8,1 0.319	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

## MTH-S041

Глухие отверстия

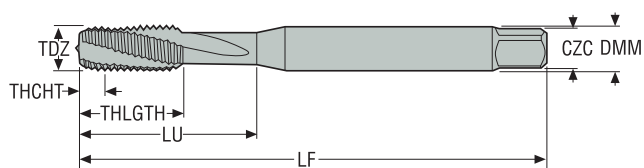


- По режимам обработки см. стр. 262
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-6-40UNF3B-BC-S041	10001123	UNF6-40	–	40.0	4,0 0.157	12,0 0.472	12,0 0.472	56,0 2.205	2,95 0.116	4.00X3.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-8-36UNF3B-BC-S041	10001126	UNF8-36	–	36.0	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	63,0 2.480	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-10-32UNF3B-BC-S041	10001127	UNF10-32	–	32.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	70,0 2.756	4,1 0.161	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-12-28UNF3B-BC-S041	10001129	UNF12-28	–	28.0	6,0 0.236	15,0 0.591	15,0 0.591	80,0 3.150	4,6 0.181	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28UNF3B-BC-S041	10001130	UNF1/4-28	–	28.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,0 0.591	80,0 3.150	5,5 0.217	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24UNF3B-BC-S041	10001133	UNF5/16-24	–	24.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	6,9 0.272	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24UNF3B-BC-S041	10001131	UNF3/8-24	–	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	100,0 3.937	8,5 0.335	10.00X8.00	4	DIN2184-1	3B	C

## MTH-S042

Глухие отверстия

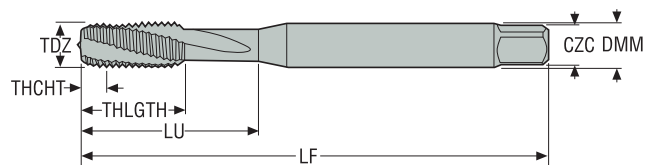


- По режимам обработки см. стр. 262
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-6-40UNJF3B-BC-S042	10001094	UNJF6-40	—	40.0	4,0 0.157	9,5 0.374	9,5 0.374	56,0 2.205	2,95 0.116	4.00X3.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-8-36UNJF3B-BC-S042	10001095	UNJF8-36	—	36.0	4,5 0.177	11,0 0.433	11,0 0.433	63,0 2.480	3,6 0.142	4.50X3.40	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-10-32UNJF3B-BC-S042	10001097	UNJF10-32	—	32.0	6,0 0.236	12,5 0.492	12,5 0.492	70,0 2.756	4,15 0.163	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28UNJF3B-BC-S042	10001098	UNJF1/4-28	—	28.0	7,0 0.276	16,0 0.630	16,0 0.630	80,0 3.150	5,6 0.220	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24UNJF3B-BC-S042	10001100	UNJF5/16-24	—	24.0	8,0 0.315	20,0 0.787	20,0 0.787	90,0 3.543	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24UNJF3B-BC-S042	10001099	UNJF3/8-24	—	24.0	10,0 0.394	23,0 0.906	23,0 0.906	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

## MTH-S043

Глухие и сквозные отверстия

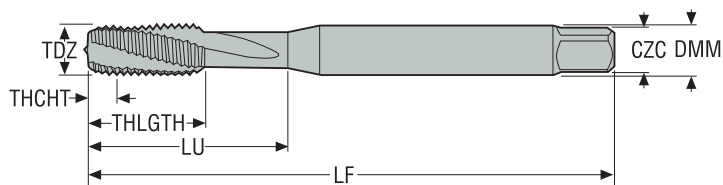


- По режимам обработки см. стр. 262
- Покрытие: AlCrN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-10-32EGUNF3B-BC-S043 MTH-10-32STIUNF3B-BC-S043	10001199	EGUN10-32	-	32.0	6,0 0.236	23 0.906	15,0 0.591	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28EGUNF3B-BC-S043 MTH-1/4-28STIUNF3B-BC-S043	10001200	EGUNF1/4-28	-	28.0	8,0 0.315	30 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24EGUNF3B-BC-S043 MTH-5/16-24STIUNF3B-BC-S043	10001201	EGUNF5/16-24	-	24.0	10,0 0.394	34 1.319	20,0 0.787	100,0 3.937	8,2 0.323	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24EGUNF3B-BC-S043 MTH-3/8-24STIUNF3B-BC-S043	10001202	EGUNF3/8-24	-	24.0	8,0 0.315	76 2.992	20,0 0.787	100,0 3.937	9,8 0.386	8.00X6.20	4	DIN2184-1	3B	C

MTH-S044

Глухие отверстия

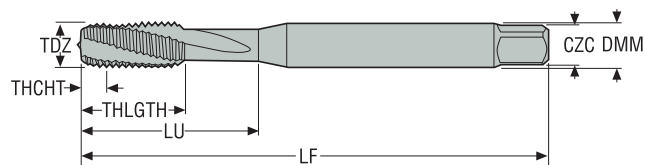


- По режимам обработки см. стр. 262
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые	мм Дюймовые					
MTH-10-32EGUNF3B-BC-S044 MTH-10-32STIUNF3B-BC-S044	10001101	EGUNF10-32	—	32.0	6,0 0.236	15 0.591	15,0 0.591	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28EGUNF3B-BC-S044 MTH-1/4-28STIUNF3B-BC-S044	10001102	EGUNF1/4-28	—	28.0	8,0 0.315	18 0.709	18,0 0.709	90,0 3.543	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24EGUNF3B-BC-S044 MTH-3/8-24STIUNF3B-BC-S044	10001103	EGUNF3/8-24	—	24.0	11,0 0.433	20 0.787	20,0 0.787	90,0 3.543	9,8 0.386	11.00X9.00	4	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24EGUNF3B-BC-S044 MTH-5/16-24STIUNF3B-BC-S044	10001104	EGUNF5/16-24	—	24.0	10,0 0.394	20 0.787	20,0 0.787	90,0 3.543	8,2 0.323	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

## MTH-S101

Глухие отверстия



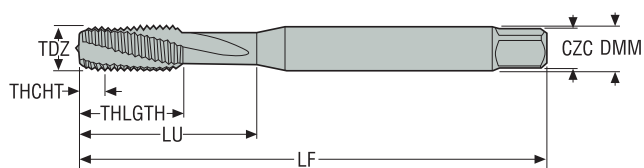
- По режимам обработки см. стр. 262
- Покрытие: AlCrN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M2X0.40ISO6HX-BC-S101	10001134	M2	0,4	–	2,8 0.110	8,0 0.315	8,0 0.315	45,0 1.772	1,6 0.063	2.80X2.10	3	DIN371	6HX	C
MTH-M2.5X0.45ISO6HX-BC-S101	10001135	M2.5	0,45	–	2,8 0.110	9,0 0.354	9,0 0.354	50,0 1.969	2,05 0.081	2.80X2.10	3	DIN371	6HX	C
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-S101	10001136	M3	0,5	–	3,5 0.138	10,0 0.394	10,0 0.394	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M3.5X0.60ISO6HX-BC-S101	10001137	M3.5	0,6	–	4,0 0.157	12,0 0.472	12,0 0.472	56,0 2.205	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-S101	10001138	M4	0,7	–	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	63,0 2.480	3,3 0.130	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-S101	10001139	M5	0,8	–	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	70,0 2.756	4,2 0.165	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-S101	10001140	M6	1,0	–	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	80,0 3.150	5,0 0.197	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-S101	10001141	M8	1,25	–	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-S101	10001142	M10	1,5	–	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	100,0 3.937	8,5 0.335	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C



# MTH-S102

Глухие отверстия

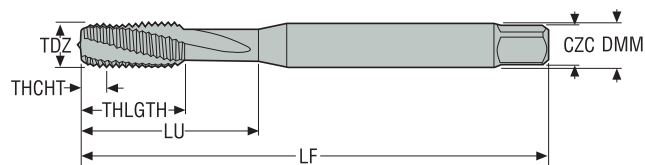


- По режимам обработки см. стр. 262
- Покрытие: AlCrN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-S102	10001143	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,2 0.402	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-S102	10001145	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,0 0.551	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M20X2.50ISO6HX-BC-S102	10001146	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,5 0.689	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	C

## MTH-S111

Глухие отверстия

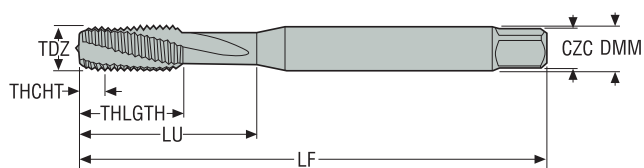


- По режимам обработки см. стр. 262
- Покрытие: AlCrN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M6X0.75ISO6HX-BC-S111	10001147	MF6X0.75	0,75	—	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	80,0 3.150	5,25 0.207	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X0.75ISO6HX-BC-S111	10001148	MF8X0.75	0,75	—	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	7,25 0.285	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.00ISO6HX-BC-S111	10001149	MF8X1	1,0	—	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.00ISO6HX-BC-S111	10001150	MF10X1	1,0	—	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	100,0 3.937	9,0 0.354	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M12X1.50ISO6HX-BC-S111	10001151	MF12X1.5	1,5	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	10,5 0.413	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.50ISO6HX-BC-S111	10001152	MF14X1.5	1,5	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	12,5 0.492	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	C

## MTH-S112

Глухие отверстия

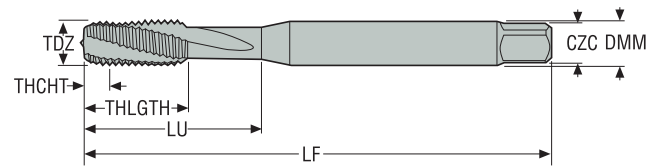


- По режимам обработки см. стр. 262
- Покрытие: AlCrN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-MJ3X0.50ISO4H-BC-S112	10001203	MJ3X0.5	0,5	—	3,5 0.138	10,0 0.394	10,0 0.394	56,0 2.205	2,6 0.102	3.50X2.70	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ4X0.70ISO4H-BC-S112	10001204	MJ4X0.7	0,7	—	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ5X0.80ISO4H-BC-S112	10001205	MJ5X0.8	0,8	—	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ6X1.00ISO4H-BC-S112	10001206	MJ6X1	1,0	—	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ8X1.25ISO4H-BC-S112	10001207	MJ8X1.25	1,25	—	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	6,9 0.272	8.00X6.20	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ10X1.5ISO4H-BC-S112	10001208	MJ10X1.5	1,5	—	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	100,0 3.937	8,7 0.343	10.00X8.00	3	DIN371	4H	C

## MTH-S142

Глухие отверстия

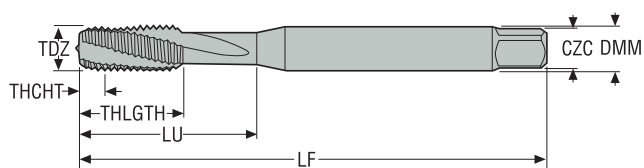


- По режимам обработки см. стр. 262
- Покрытие: AlCrN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-10-32UNJF3B-BC-S142	10001153	UNJF10-32	-	32.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	70,0 2.756	4,15 0.163	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28UNJF3B-BC-S142	10001154	UNJF1/4-28	-	28.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,0 0.591	80,0 3.150	5,6 0.220	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24UNJF3B-BC-S142	10001155	UNJF5/16-24	-	24.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	90,0 3.543	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24UNJF3B-BC-S142	10001156	UNJF3/8-24	-	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

# MTH-V011

Глухие отверстия



- По режимам обработки см. стр. 268
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M8X0.75ISO6HX-BC-V011	03000162	MF8X0.75	0,75	-	6,0 0.236	57,0 2.244	13,0 0.512	80,0 3.150	7,3 0.287	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	C
MTH-M8X1.00ISO6HX-BC-V011	03000163	MF8X1.0	1,0	-	6,0 0.236	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	7,1 0.280	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	C
MTH-M10X1.00ISO6HX-BC-V011	03000164	MF10X1.0	1,0	-	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	9,1 0.358	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	C
MTH-M10X1.25ISO6HX-BC-V011	03000165	MF10X1.25	1,25	-	7,0 0.276	77,0 3.031	15,0 0.591	100,0 3.937	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.00ISO6HX-BC-V011	03000166	MF12X1.0	1,0	-	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	11,1 0.437	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.25ISO6HX-BC-V011	03000167	MF12X1.25	1,25	-	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	10,8 0.425	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.50ISO6HX-BC-V011	03000168	MF12X1.5	1,5	-	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	10,6 0.417	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.00ISO6HX-BC-V011	03000169	MF14X1.0	1,0	-	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	13,1 0.516	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.25ISO6HX-BC-V011	03000170	MF14X1.25	1,25	-	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	12,8 0.504	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.50ISO6HX-BC-V011	03000171	MF14X1.5	1,5	-	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	12,6 0.496	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M16X1.00ISO6HX-BC-V011	03000172	MF16X1.0	1,0	-	12,0 0.472	58,0 2.283	15,0 0.591	100,0 3.937	15,1 0.594	12.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M16X1.50ISO6HX-BC-V011	03000173	MF16X1.5	1,5	-	12,0 0.472	58,0 2.283	15,0 0.591	100,0 3.937	14,6 0.575	12.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M18X1.00ISO6HX-BC-V011	03000174	MF18X1.0	1,0	-	14,0 0.551	66,0 2.598	17,0 0.669	110,0 4.331	17,1 0.673	14.00X11.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M18X1.50ISO6HX-BC-V011	03000175	MF18X1.5	1,5	-	14,0 0.551	66,0 2.598	17,0 0.669	110,0 4.331	16,6 0.654	14.00X11.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M20X1.00ISO6HX-BC-V011	03000176	MF20X1.0	1,0	-	16,0 0.630	80,0 3.150	17,0 0.669	125,0 4.921	19,1 0.752	16.00X12.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M20X1.50ISO6HX-BC-V011	03000177	MF20X1.5	1,5	-	16,0 0.630	80,0 3.150	17,0 0.669	125,0 4.921	18,6 0.732	16.00X12.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M20X2.00ISO6HX-BC-V011	03000178	MF20X2.0	2,0	-	16,0 0.630	80,0 3.150	17,0 0.669	125,0 4.921	18,1 0.713	16.00X12.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M22X1.50ISO6HX-BC-V011	03000179	MF22X1.5	1,5	-	18,0 0.709	78,0 3.071	17,0 0.669	125,0 4.921	20,5 0.807	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M24X1.50ISO6HX-BC-V011	03000180	MF24X1.5	1,5	-	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	22,5 0.886	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M24X2.00ISO6HX-BC-V011	03000181	MF24X2.0	2,0	-	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	22,0 0.866	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C

Точение резьбы

MDT

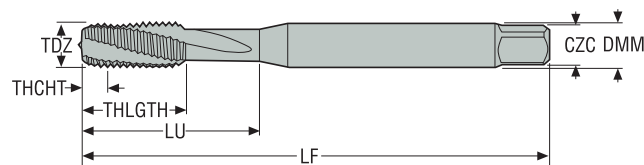
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## MTH-V015

Глухие отверстия

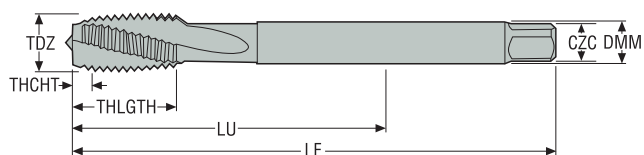


- По режимам обработки см. стр. 268
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM		LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI	мм	дюймовые									
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-V015	03019188	M3	0,5	—	3,5 0.138	18,0 0.709	9,0 0.354	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C	
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-V015	03019189	M4	0,7	—	4,5 0.177	21,0 0.827	11,0 0.433	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C	
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-V015	03019190	M5	0,8	—	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C	
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-V015	03019191	M6	1,0	—	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C	
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-V015	03019193	M8	1,25	—	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C	
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-V015	03019194	M10	1,5	—	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C	

# MTH-V016

Глухие отверстия



- По режимам обработки см. стр. 268
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-V016	03019195	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-V016	03019196	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-V016	03019197	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-V016	03019198	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-V016	03019199	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M22X2.50ISO6H-BC-V016	03019200	M22	2,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	140,0 5.512	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6H	C
MTH-M24X3.00ISO6H-BC-V016	03019201	M24	3,0	–	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6H	C
MTH-M27X3.00ISO6H-BC-V016	03019202	M27	3,0	–	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	160,0 6.299	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M30X3.50ISO6H-BC-V016	03019203	M30	3,5	–	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	180,0 7.087	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M33X3.50ISO6H-BC-V016	03019204	M33	3,5	–	25,0 0.984	113,0 4.449	50,0 1.969	180,0 7.087	29,5 1.161	25.00X20.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M36X4.00ISO6H-BC-V016	03019205	M36	4,0	–	28,0 1.102	131,0 5.157	55,0 2.165	200,0 7.874	32,0 1.260	28.00X22.00	4	DIN376	6H	C

## MTH-V025

Глухие отверстия



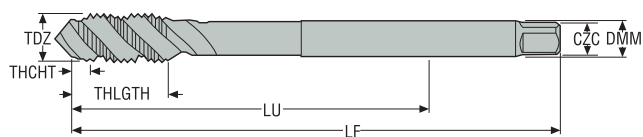
- По режимам обработки см. стр. 268
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- Удлиненная версия

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-V025	02880641	M3	0,5	—	3,5 0.138	18,0 0.709	6,0 0.236	112,0 4.409	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-V025	02880642	M4	0,7	—	4,5 0.177	21,0 0.827	7,0 0.276	112,0 4.409	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-V025	02880643	M5	0,8	—	6,0 0.236	25,0 0.984	8,0 0.315	125,0 4.921	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-V025	02880644	M6	1,0	—	6,0 0.236	30,0 1.181	10,0 0.394	125,0 4.921	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-V025	02880645	M8	1,25	—	8,0 0.315	40,0 1.575	13,0 0.512	140,0 5.512	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-V025	02880646	M10	1,5	—	10,0 0.394	50,0 1.969	15,0 0.591	160,0 6.299	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C



## MTH-V026

Глухие отверстия

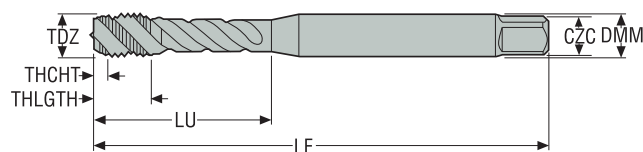


- По режимам обработки см. стр. 268
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- Удлиненная версия

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-V026	02880647	M12	1,75	–	9,0 0.354	153,0 6.024	16,0 0.630	180,0 7.087	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-V026	02880648	M14	2,0	–	11,0 0.433	151,0 5.945	20,0 0.787	180,0 7.087	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-V026	02880649	M16	2,0	–	12,0 0.472	158,0 6.220	20,0 0.787	200,0 7.874	14,1 0.555	12.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-V026	02880651	M20	2,5	–	16,0 0.630	179,0 7.047	25,0 0.984	224,0 8.819	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

## MTH-V028

Глухие отверстия

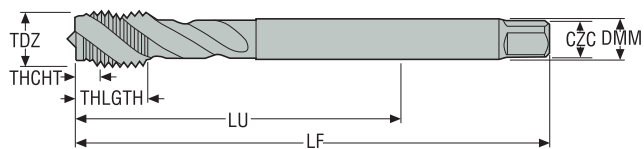


- По режимам обработки см. стр. 268
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M3X0.50ISO6G-BC-V028	02880652	M3	0,5	–	3,5 0.138	18,0 0.709	5,9 0.232	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6G	C
MTH-M4X0.70ISO6G-BC-V028	02880653	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	6,7 0.264	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6G	C
MTH-M5X0.80ISO6G-BC-V028	02880654	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	7,7 0.303	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6G	C
MTH-M6X1.00ISO6G-BC-V028	02880655	M6	1,0	–	6,0 0.236	31,0 1.220	10,0 0.394	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6G	C
MTH-M8X1.25ISO6G-BC-V028	02880656	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	11,6 0.457	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6G	C
MTH-M10X1.50ISO6G-BC-V028	02880657	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	15,1 0.594	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6G	C

## MTH-V029

Глухие отверстия



- По режимам обработки см. стр. 268
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM ≤ M16, HSS-E > M16

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6G-BC-V029	02880658	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	16,0 0.630	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6G	C
MTH-M14X2.00ISO6G-BC-V029	02880659	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	20,0 0.787	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6G	C
MTH-M16X2.00ISO6G-BC-V029	02880660	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	20,0 0.787	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6G	C
MTH-M20X2.50ISO6G-BC-V029	02880661	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	25,0 0.984	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6G	C

Точение резьбы

MDT

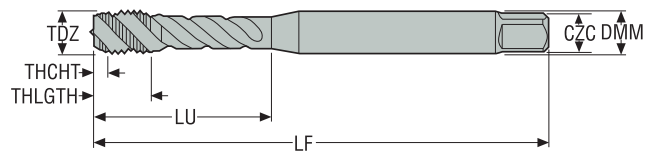
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## MTH-V030

Глухие отверстия

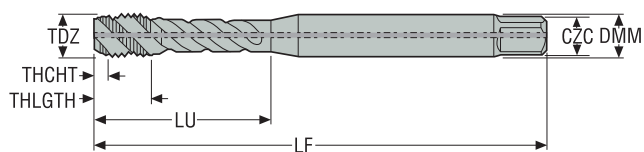


- По режимам обработки см. стр. 268
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E ≤ M2,5; HSS-PM > M2,5

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M2X0.40ISO6H-BC-V030	02880662	M2	0,4	–	2,8 0.110	9,0 0.354	4,0 0.157	45,0 1.772	1,6 0.063	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.5X0.45ISO6H-BC-V030	02880663	M2.5	0,45	–	2,8 0.110	12,5 0.492	4,0 0.157	50,0 1.969	2,1 0.083	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-V030	02880664	M3	0,5	–	3,5 0.138	18,0 0.709	5,9 0.232	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C
MTH-M3.5X0.60ISO6H-BC-V030	02880665	M3.5	0,6	–	4,0 0.157	20,0 0.787	6,3 0.248	56,0 2.205	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-V030	02880666	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	6,7 0.264	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-V030	02880667	M5	0,8	–	6,0 0.236	21,0 0.827	7,7 0.303	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-V030	02880668	M6	1,0	–	6,0 0.236	31,0 1.220	10,0 0.394	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M7X1.00ISO6H-BC-V030	02880669	M7	1,0	–	7,0 0.276	31,0 1.220	10,0 0.394	80,0 3.150	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-V030	02880670	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	11,6 0.457	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-V030	02880671	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	15,1 0.594	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

## MTH-V030-A

Глухие отверстия

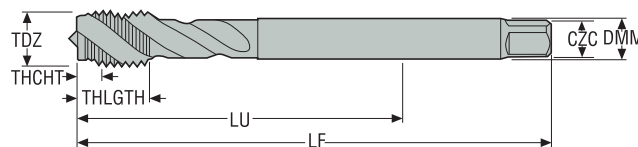


- По режимам обработки см. стр. 268
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-V030-A	03000228	M4	0,7	—	4,5 0.177	21,0 0.827	6,7 0.264	63,0 2.480	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-V030-A	03000229	M5	0,8	—	6,0 0.236	25,0 0.984	7,7 0.303	70,0 2.756	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-V030-A	03000230	M6	1,0	—	6,0 0.236	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-V030-A	03000231	M8	1,25	—	8,0 0.315	35,0 1.378	11,6 0.457	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-V030-A	03000232	M10	1,5	—	10,0 0.394	39,0 1.535	15,1 0.594	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

## MTH-V033

Глухие отверстия



- По режимам обработки см. стр. 270
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM ≤ M16, HSS-E > M16

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-V033	02880683	M6	1,0	–	4,5 0.177	59,0 2.323	10,0 0.394	80,0 3.150	5,1 0.201	4.50X3.40	3	DIN376	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-V033	02880684	M8	1,25	–	6,0 0.236	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	6,8 0.268	6.00X4.90	3	DIN376	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-V033	02880686	M10	1,5	–	7,0 0.276	77,0 3.031	15,0 0.591	100,0 3.937	8,6 0.339	7.00X5.50	3	DIN376	6H	C
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-V033	02880672	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	16,0 0.630	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-V033	02880673	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	20,0 0.787	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-V033	02880674	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	20,0 0.787	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-V033	02880675	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	25,0 0.984	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-V033	02880676	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	25,0 0.984	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M22X2.50ISO6H-BC-V033	02880677	M22	2,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	25,0 0.984	140,0 5.512	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6H	C
MTH-M24X3.00ISO6H-BC-V033	02880678	M24	3,0	–	18,0 0.709	113,0 4.449	30,0 1.181	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6H	C
MTH-M27X3.00ISO6H-BC-V033	02880679	M27	3,0	–	20,0 0.787	97,0 3.819	30,0 1.181	160,0 6.299	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M30X3.50ISO6H-BC-V033	02880680	M30	3,5	–	22,0 0.866	115,0 4.528	36,0 1.417	180,0 7.087	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M33X3.50ISO6H-BC-V033	02880681	M33	3,5	–	25,0 0.984	113,0 4.449	36,0 1.417	180,0 7.087	29,5 1.161	25.00X20.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M36X4.00ISO6H-BC-V033	02880682	M36	4,0	–	28,0 1.102	131,0 5.157	40,0 1.575	200,0 7.874	32,0 1.260	28.00X22.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M39X4.00ISO6H-BC-V033	03000221	M39	4,0	–	32,0 1.260	102,0 4.016	40,0 1.575	200,0 7.874	35,0 1.378	32.00X24.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M42X4.50ISO6H-BC-V033	03000223	M42	4,5	–	32,0 1.260	102,0 4.016	45,0 1.772	200,0 7.874	37,5 1.476	32.00X24.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M48X5.00ISO6H-BC-V033	03000224	M48	5,0	–	36,0 1.417	147,0 5.787	50,0 1.969	250,0 9.843	43,0 1.693	36.00X29.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M52X5.00ISO6H-BC-V033	03000225	M52	5,0	–	40,0 1.575	120,0 4.724	50,0 1.969	250,0 9.843	47,0 1.850	40.00X32.00	5	DIN376	6H	C
MTH-M56X5.50ISO6H-BC-V033	03000226	M56	5,5	–	40,0 1.575	120,0 4.724	55,0 2.165	250,0 9.843	50,5 1.988	40.00X32.00	5	DIN376	6H	C
MTH-M64X6.00ISO6H-BC-V033	03000227	M64	6,0	–	50,0 1.969	178,0 7.008	60,0 2.362	315,0 12.402	58,0 2.283	50.00X39.00	6	DIN376	6H	C

Точение резьбы

MDT

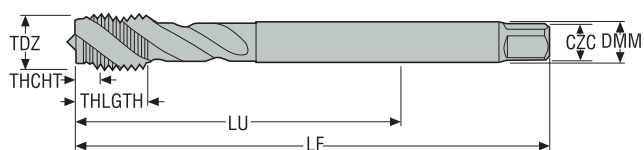
Mini-Shaft™

Резьбобрезы и метчики

Приложение

# MTH-V033-A

Глухие отверстия

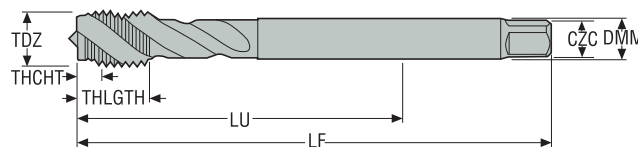


- По режимам обработки см. стр. 270
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM ≤ M16, HSS-E > M16
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-V033-A	03000233	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	16,0 0.630	110,0 4.331	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-V033-A	03000234	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-V033-A	03000235	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	20,0 0.787	110,0 4.331	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-V033-A	03000236	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	25,0 0.984	125,0 4.921	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-V033-A	03000237	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	25,0 0.984	140,0 5.512	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M22X2.50ISO6H-BC-V033-A	03000238	M22	2,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	25,0 0.984	140,0 5.512	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6H	C
MTH-M24X3.00ISO6H-BC-V033-A	03000239	M24	3,0	–	18,0 0.709	113,0 4.449	30,0 1.181	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6H	C
MTH-M27X3.00ISO6H-BC-V033-A	03000240	M27	3,0	–	20,0 0.787	97,0 3.819	30,0 1.181	160,0 6.299	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M30X3.50ISO6H-BC-V033-A	03000241	M30	3,5	–	22,0 0.866	115,0 4.528	36,0 1.417	180,0 7.087	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M33X3.50ISO6H-BC-V033-A	03000242	M33	3,5	–	25,0 0.984	113,0 4.449	50,0 1.969	180,0 7.087	29,5 1.161	25.00X20.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M36X4.00ISO6H-BC-V033-A	03000243	M36	4,0	–	28,0 1.102	131,0 5.157	55,0 2.165	200,0 7.874	32,0 1.260	28.00X22.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M39X4.00ISO6H-BC-V033-A	03000244	M39	4,0	–	32,0 1.260	102,0 4.016	40,0 1.575	200,0 7.874	35,0 1.378	32.00X24.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M42X4.50ISO6H-BC-V033-A	03000245	M42	4,5	–	32,0 1.260	102,0 4.016	45,0 1.772	200,0 7.874	37,5 1.476	32.00X24.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M48X5.00ISO6H-BC-V033-A	03000246	M48	5,0	–	36,0 1.417	147,0 5.787	50,0 1.969	250,0 9.843	43,0 1.693	36.00X29.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M52X5.00ISO6H-BC-V033-A	03000247	M52	5,0	–	40,0 1.575	120,0 4.724	50,0 1.969	250,0 9.843	47,0 1.850	40.00X32.00	5	DIN376	6H	C
MTH-M56X5.50ISO6H-BC-V033-A	03000248	M56	5,5	–	40,0 1.575	120,0 4.724	55,0 2.165	250,0 9.843	50,5 1.988	40.00X32.00	5	DIN376	6H	C
MTH-M64X6.00ISO6H-BC-V033-A	03000249	M64	6,0	–	50,0 1.969	178,0 7.008	60,0 2.362	315,0 12.402	58,0 2.283	50.00X39.00	6	DIN376	6H	C

## MTH-V038

Глухие отверстия



- По режимам обработки см. стр. 270
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM ≤ M16, HSS-E > M16

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M4X0.50ISO6H-BC-V038 MTH-M4X0.50ISO6H-BC-V038	02880687	MF4X0.5	0,5	-	2,8 0.110	43 1.693	6,8 0.268	63,0 2.480	3,5 0.138	2.80X2.10	3	DIN374	6H	C
MTH-M5X0.50ISO6H-BC-V038 MTH-M5X0.50ISO6H-BC-V038	02880688	MF5X0.5	0,5	-	3,5 0.138	49 1.929	8,2 0.323	70,0 2.756	4,5 0.177	3.50X2.70	3	DIN374	6H	C
MTH-M6X0.75ISO6H-BC-V038 MTH-M6X0.75ISO6H-BC-V038	02880689	MF6X0.75	0,75	-	4,5 0.177	59 2.323	10,0 0.394	80,0 3.150	5,3 0.209	4.50X3.40	3	DIN374	6H	C
MTH-M8X0.75ISO6H-BC-V038 MTH-M8X0.75ISO6H-BC-V038	02880690	MF8X0.75	0,75	-	6,0 0.236	57 2.244	13,0 0.512	80,0 3.150	7,3 0.287	6.00X4.90	3	DIN374	6H	C
MTH-M8X1.00ISO6H-BC-V038 MTH-M8X1.00ISO6H-BC-V038	02880691	MF8X1.0	1,0	-	6,0 0.236	67 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	7,1 0.280	6.00X4.90	3	DIN374	6H	C
MTH-M9X1.00ISO6H-BC-V038 MTH-M9X1.00ISO6H-BC-V038	03000361	MF9X1.0	1,0	-	7,0 0.276	67 2.638	17,0 0.669	90,0 3.543	8,1 0.319	7.00X5.50	3	DIN374	6H	C
MTH-M10X0.75ISO6H-BC-V038 MTH-M10X0.75ISO6H-BC-V038	02880692	MF10X0.75	0,75	-	7,0 0.276	67 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	9,3 0.366	7.00X5.50	3	DIN374	6H	C
MTH-M10X1.00ISO6H-BC-V038 MTH-M10X1.00ISO6H-BC-V038	02880693	MF10X1.0	1,0	-	7,0 0.276	67 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	9,1 0.358	7.00X5.50	3	DIN374	6H	C
MTH-M10X1.25ISO6H-BC-V038 MTH-M10X1.25ISO6H-BC-V038	02880694	MF10X1.25	1,25	-	7,0 0.276	77 3.031	15,0 0.591	100,0 3.937	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN374	6H	C
MTH-M11X1.00ISO6H-BC-V038 MTH-M11X1.00ISO6H-BC-V038	03000362	MF11X1.0	1,0	-	8,0 0.315	63 2.480	18,0 0.709	90,0 3.543	10,1 0.398	8.00X6.20	3	DIN374	6H	C
MTH-M11X1.25ISO6H-BC-V038 MTH-M11X1.25ISO6H-BC-V038	03000363	MF11X1.25	1,25	-	8,0 0.315	63 2.480	22,0 0.866	90,0 3.543	9,8 0.386	8.00X6.20	3	DIN374	6H	C
MTH-M12X1.00ISO6H-BC-V038 MTH-M12X1.00ISO6H-BC-V038	02880695	MF12X1.0	1,0	-	9,0 0.354	73 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	11,1 0.437	9.00X7.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M12X1.25ISO6H-BC-V038 MTH-M12X1.25ISO6H-BC-V038	02880696	MF12X1.25	1,25	-	9,0 0.354	73 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	10,8 0.425	9.00X7.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M12X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M12X1.50ISO6H-BC-V038	02880697	MF12X1.5	1,5	-	9,0 0.354	73 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	10,6 0.417	9.00X7.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M14X1.00ISO6H-BC-V038 MTH-M14X1.00ISO6H-BC-V038	02880698	MF14X1.0	1,0	-	11,0 0.433	71 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	13,1 0.516	11.00X9.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M14X1.25ISO6H-BC-V038 MTH-M14X1.25ISO6H-BC-V038	02880699	MF14X1.25	1,25	-	11,0 0.433	71 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	12,8 0.504	11.00X9.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M14X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M14X1.50ISO6H-BC-V038	02880701	MF14X1.5	1,5	-	11,0 0.433	71 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	12,6 0.496	11.00X9.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M16X1.00ISO6H-BC-V038 MTH-M16X1.00ISO6H-BC-V038	02880702	MF16X1.0	1,0	-	12,0 0.472	58 2.283	15,0 0.591	100,0 3.937	15,1 0.594	12.00X9.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M16X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M16X1.50ISO6H-BC-V038	02880703	MF16X1.5	1,5	-	12,0 0.472	58 2.283	15,0 0.591	100,0 3.937	14,6 0.575	12.00X9.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M18X1.00ISO6H-BC-V038 MTH-M18X1.00ISO6H-BC-V038	02880704	MF18X1.0	1,0	-	14,0 0.551	66 2.598	17,0 0.669	110,0 4.331	17,1 0.673	14.00X11.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M18X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M18X1.50ISO6H-BC-V038	02880705	MF18X1.5	1,5	-	14,0 0.551	66 2.598	17,0 0.669	110,0 4.331	16,6 0.654	14.00X11.00	4	DIN374	6H	C

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбфрезы и метчики

Приложение



Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI	мм	мм	мм	мм	мм					
					мм	дюймовые	дюймовые	дюймовые	дюймовые					
MTH-M20X1.00ISO6H-BC-V038 MTH-M20X1.00ISO6H-BC-V038	02880706	MF20X1.0	1,0	–	16,0 0.630	80 3.150	17,0 0.669	125,0 4.921	19,1 0.752	16.00X12.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M20X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M20X1.50ISO6H-BC-V038	02880707	MF20X1.5	1,5	–	16,0 0.630	80 3.150	17,0 0.669	125,0 4.921	18,6 0.732	16.00X12.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M22X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M22X1.50ISO6H-BC-V038	02880708	MF22X1.5	1,5	–	18,0 0.709	78 3.071	17,0 0.669	125,0 4.921	20,5 0.807	18.00X14.50	4	DIN374	6H	C
MTH-M24X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M24X1.50ISO6H-BC-V038	02880709	MF24X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	22,5 0.886	18.00X14.50	4	DIN374	6H	C
MTH-M24X2.00ISO6H-BC-V038 MTH-M24X2.00ISO6H-BC-V038	02880710	MF24X2.0	2,0	–	18,0 0.709	93 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	22,0 0.866	18.00X14.50	4	DIN374	6H	C
MTH-M25X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M25X1.50ISO6H-BC-V038	02880711	MF25X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	23,5 0.925	18.00X14.50	4	DIN374	6H	C
MTH-M26X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M26X1.50ISO6H-BC-V038	02880712	MF26X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	24,5 0.965	18.00X14.50	4	DIN374	6H	C
MTH-M27X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M27X1.50ISO6H-BC-V038	02880713	MF27X1.5	1,5	–	20,0 0.787	77 3.031	20,0 0.787	140,0 5.512	25,5 1.004	20.00X16.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M27X2.00ISO6H-BC-V038 MTH-M27X2.00ISO6H-BC-V038	02880714	MF27X2.0	2,0	–	20,0 0.787	77 3.031	20,0 0.787	140,0 5.512	25,0 0.984	20.00X16.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M28X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M28X1.50ISO6H-BC-V038	02880715	MF28X1.5	1,5	–	20,0 0.787	77 3.031	20,0 0.787	140,0 5.512	26,5 1.043	20.00X16.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M30X1.50ISO6H-BC-V038 MTH-M30X1.50ISO6H-BC-V038	02880717	MF30X1.5	1,5	–	22,0 0.866	85 3.346	20,0 0.787	150,0 5.906	28,5 1.122	22.00X18.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M30X2.00ISO6H-BC-V038 MTH-M30X2.00ISO6H-BC-V038	02880718	MF30X2.0	2,0	–	22,0 0.866	85 3.346	20,0 0.787	150,0 5.906	28,0 1.102	22.00X18.00	4	DIN374	6H	C

Точение резьбы

MDT

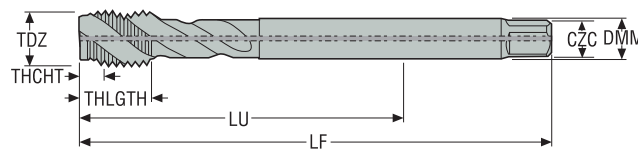
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## MTH-V038-A

Глухие отверстия



- По режимам обработки см. стр. 270
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM ≤ M16, HSS-E > M16
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-M6X0.75ISO6H-BC-V038-A	03000250	MF6X0.75	0,75	—	4,5 0.177	59,0 2.323	10,0 0.394	80,0 3.150	5,3 0.209	4.50X3.40	3	DIN374	6H	C
MTH-M8X0.75ISO6H-BC-V038-A	03000251	MF8X0.75	0,75	—	6,0 0.236	57,0 2.244	13,0 0.512	80,0 3.150	7,3 0.287	6.00X4.90	3	DIN374	6H	C
MTH-M8X1.00ISO6H-BC-V038-A	03000252	MF8X1.0	1,0	—	6,0 0.236	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	7,1 0.280	6.00X4.90	3	DIN374	6H	C
MTH-M10X0.75ISO6H-BC-V038-A	03000253	MF10X0.75	0,75	—	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	9,3 0.366	7.00X5.50	3	DIN374	6H	C
MTH-M10X1.00ISO6H-BC-V038-A	03000254	MF10X1.0	1,0	—	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	9,1 0.358	7.00X5.50	3	DIN374	6H	C
MTH-M10X1.25ISO6H-BC-V038-A	03000255	MF10X1.25	1,25	—	7,0 0.276	77,0 3.031	15,0 0.591	100,0 3.937	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN374	6H	C
MTH-M12X1.00ISO6H-BC-V038-A	03000256	MF12X1.0	1,0	—	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	11,1 0.437	9.00X7.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M12X1.25ISO6H-BC-V038-A	03000257	MF12X1.25	1,25	—	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	10,8 0.425	9.00X7.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M12X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000258	MF12X1.5	1,5	—	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	100,0 3.937	10,6 0.417	9.00X7.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M14X1.00ISO6H-BC-V038-A	03000259	MF14X1.0	1,0	—	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	13,1 0.516	11.00X9.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M14X1.25ISO6H-BC-V038-A	03000260	MF14X1.25	1,25	—	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	12,8 0.504	11.00X9.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M14X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000261	MF14X1.5	1,5	—	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	12,6 0.496	11.00X9.00	3	DIN374	6H	C
MTH-M16X1.00ISO6H-BC-V038-A	03000262	MF16X1.0	1,0	—	12,0 0.472	58,0 2.283	15,0 0.591	100,0 3.937	15,1 0.594	12.00X9.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M16X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000263	MF16X1.5	1,5	—	12,0 0.472	58,0 2.283	15,0 0.591	100,0 3.937	14,6 0.575	12.00X9.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M18X1.00ISO6H-BC-V038-A	03000264	MF18X1.0	1,0	—	14,0 0.551	66,0 2.598	17,0 0.669	110,0 4.331	17,1 0.673	14.00X11.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M18X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000265	MF18X1.5	1,5	—	14,0 0.551	66,0 2.598	17,0 0.669	110,0 4.331	16,6 0.654	14.00X11.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M20X1.00ISO6H-BC-V038-A	03000266	MF20X1.0	1,0	—	16,0 0.630	80,0 3.150	17,0 0.669	125,0 4.921	19,1 0.752	16.00X12.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M20X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000267	MF20X1.5	1,5	—	16,0 0.630	80,0 3.150	17,0 0.669	125,0 4.921	18,6 0.732	16.00X12.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M22X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000268	MF22X1.5	1,5	—	18,0 0.709	78,0 3.071	17,0 0.669	125,0 4.921	20,5 0.807	18.00X14.50	4	DIN374	6H	C
MTH-M24X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000269	MF24X1.5	1,5	—	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	22,5 0.886	18.00X14.50	4	DIN374	6H	C
MTH-M24X2.00ISO6H-BC-V038-A	03000270	MF24X2.0	2,0	—	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	22,0 0.866	18.00X14.50	4	DIN374	6H	C

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTH-M25X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000271	MF25X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	23,5 0.925	18.00X14.50	4	DIN374	6H	C
MTH-M26X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000272	MF26X1.5	1,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	140,0 5.512	24,5 0.965	18.00X14.50	4	DIN374	6H	C
MTH-M27X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000273	MF27X1.5	1,5	–	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	140,0 5.512	25,5 1.004	20.00X16.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M27X2.00ISO6H-BC-V038-A	03000274	MF27X2.0	2,0	–	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	140,0 5.512	25,0 0.984	20.00X16.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M28X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000275	MF28X1.5	1,5	–	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	140,0 5.512	26,5 1.043	20.00X16.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M30X1.50ISO6H-BC-V038-A	03000276	MF30X1.5	1,5	–	22,0 0.866	85,0 3.346	20,0 0.787	150,0 5.906	28,5 1.122	22.00X18.00	4	DIN374	6H	C
MTH-M30X2.00ISO6H-BC-V038-A	03000277	MF30X2.0	2,0	–	22,0 0.866	85,0 3.346	20,0 0.787	150,0 5.906	28,0 1.102	22.00X18.00	4	DIN374	6H	C

Точение резьбы

MDT

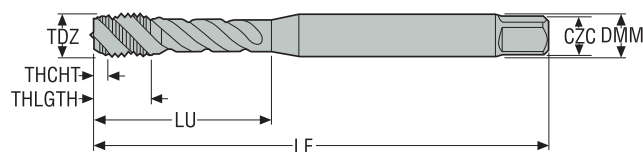
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## MTH-V040

Глухие отверстия

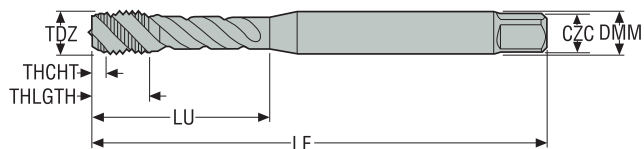


- По режимам обработки см. стр. 270
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-4-40UNC-BC-V040	02880719	UNC4-40	–	40.0	3,5 0.138	18,0 0.709	5,6 0.220	56,0 2.205	2,35 0.093	3.50X2.70	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-5-40UNC-BC-V040	02880720	UNC5-40	–	40.0	3,5 0.138	18,0 0.709	5,6 0.220	56,0 2.205	2,65 0.104	3.50X2.70	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-6-32UNC-BC-V040	02880721	UNC6-32	–	32.0	4,0 0.157	20,0 0.787	6,5 0.256	56,0 2.205	2,85 0.112	4.00X3.00	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-8-32UNC-BC-V040	02880722	UNC8-32	–	32.0	4,5 0.177	21,0 0.827	6,5 0.256	63,0 2.480	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-10-24UNC-BC-V040	02880723	UNC10-24	–	24.0	6,0 0.236	25,0 0.984	7,3 0.287	70,0 2.756	3,9 0.154	6.00X4.90	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-12-24UNC-BC-V040	02880724	UNC12-24	–	24.0	6,0 0.236	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	4,5 0.177	6.00X4.90	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-1/4-20UNC-BC-V040	02880725	UNC1/4-20	–	20.0	7,0 0.276	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	5,2 0.205	7.00X5.50	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-5/16-18UNC-BC-V040	02880726	UNC5/16-18	–	18.0	8,0 0.315	35,0 1.378	12,0 0.472	90,0 3.543	6,7 0.264	8.00X6.20	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-3/8-16UNC-BC-V040	02880727	UNC3/8-16	–	16.0	10,0 0.394	39,0 1.535	15,0 0.591	100,0 3.937	8,1 0.319	10.00X8.00	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-7/16-14UNC-BC-V040	02880728	UNC7/16-14	–	14.0	8,0 0.315	75,75 2.982	15,0 0.591	100,0 3.937	9,5 0.374	8.00X6.20	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-1/2-13UNC-BC-V040	02880729	UNC1/2-13	–	13.0	9,0 0.354	82,75 3.258	18,0 0.709	110,0 4.331	10,9 0.429	9.00X7.00	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-5/8-11UNC-BC-V040	02880730	UNC5/8-11	–	11.0	12,0 0.472	67,75 2.667	20,0 0.787	110,0 4.331	13,8 0.543	12.00X9.00	4	DIN2184-1	2B	C

# MTH-V043

Глухие отверстия

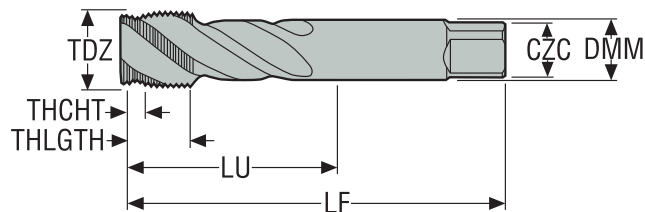


- По режимам обработки см. стр. 270
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-8-36UNF-BC-V043	02880731	UNF8-36	-	36.0	4,5 0.177	21,0 0.827	6,5 0.256	63,0 2.480	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-10-32UNF-BC-V043	02880732	UNF10-32	-	32.0	6,0 0.236	25,0 0.984	7,3 0.287	70,0 2.756	4,1 0.161	6.00X4.90	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-1/4-28UNF-BC-V043	02880733	UNF1/4-28	-	28.0	7,0 0.276	30,0 1.181	10,0 0.394	80,0 3.150	5,5 0.217	7.00X5.50	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-5/16-24UNF-BC-V043	02880734	UNF5/16-24	-	24.0	8,0 0.315	35,0 1.378	12,0 0.472	90,0 3.543	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-3/8-24UNF-BC-V043	02880735	UNF3/8-24	-	24.0	10,0 0.394	39,0 1.535	15,0 0.591	100,0 3.937	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-7/16-20UNF-BC-V043	02880736	UNF7/16-20	-	20.0	8,0 0.315	75,75 2.982	15,0 0.591	100,0 3.937	10,0 0.394	8.00X6.20	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-1/2-20UNF-BC-V043	02880737	UNF1/2-20	-	20.0	9,0 0.354	83,0 3.268	18,0 0.709	110,0 4.331	11,5 0.453	9.00X7.00	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-9/16-18UNF-BC-V043	03000278	UNF9/16-18	-	18.0	11,0 0.433	71,0 2.795	20,0 0.787	100,0 3.937	13,0 0.512	11.00X9.00	4	DIN2184-1	2B	C
MTH-5/8-18UNF-BC-V043	02880738	UNF5/8-18	-	18.0	12,0 0.472	67,75 2.667	20,0 0.787	110,0 4.331	14,6 0.575	12.00X9.00	4	DIN2184-1	2B	C
MTH-3/4-16UNF-BC-V043	03000279	UNF3/4-16	-	16.0	14,0 0.551	77,5 3.051	25,0 0.984	125,0 4.921	17,6 0.693	14.00X11.00	4	DIN2184-1	2B	C
MTH-7/8-14UNF-BC-V043	03000280	UNF7/8-14	-	14.0	18,0 0.709	93,0 3.661	25,0 0.984	140,0 5.512	20,6 0.811	18.00X14.50	4	DIN2184-1	2B	C
MTH-1-12UNF-BC-V043	03000281	UNF1-12	-	12.0	18,0 0.709	113,0 4.449	30,0 1.181	160,0 6.299	23,5 0.925	18.00X14.50	4	DIN2184-1	2B	C

## MTH-V045

Глухие отверстия

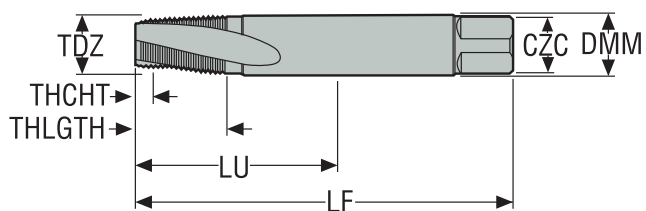


- По режимам обработки см. стр. 270
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-PM ≤ G3/8, HSS-E > G3/8

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
					MM	MM	MM	MM	MM					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-1/8-28G-BC-V045	02880739	G1/8-28	-	28.0	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN5156	NORMAL	C
MTH-1/4-19G-BC-V045	02880740	G1/4-19	-	19.0	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	11,8 0.465	11.00X9.00	3	DIN5156	NORMAL	C
MTH-3/8-19G-BC-V045	02880741	G3/8-19	-	19.0	12,0 0.472	58,0 2.283	15,0 0.591	100,0 3.937	15,3 0.602	12.00X9.00	4	DIN5156	NORMAL	C
MTH-1/2-14G-BC-V045	02880742	G1/2-14	-	14.0	16,0 0.630	80,0 3.150	18,0 0.709	125,0 4.921	19,1 0.752	16.00X12.00	4	DIN5156	NORMAL	C
MTH-5/8-14G-BC-V045	02880743	G5/8-14	-	14.0	18,0 0.709	78,0 3.071	18,0 0.709	125,0 4.921	21,1 0.831	18.00X14.50	4	DIN5156	NORMAL	C
MTH-3/4-14G-BC-V045	02880744	G3/4-14	-	14.0	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	140,0 5.512	24,6 0.969	20.00X16.00	4	DIN5156	NORMAL	C
MTH-7/8-14G-BC-V045	02880745	G7/8-14	-	14.0	22,0 0.866	85,0 3.346	20,0 0.787	150,0 5.906	28,3 1.114	22.00X18.00	4	DIN5156	NORMAL	C
MTH-1-11G-BC-V045	02880746	G1-11	-	11.0	25,0 0.984	93,0 3.661	22,0 0.866	160,0 6.299	30,9 1.217	25.00X20.00	4	DIN5156	NORMAL	C
MTH-1.1/8-11G-BC-V045	02880747	G1.1/8-11	-	11.0	28,0 1.102	101,0 3.976	22,0 0.866	170,0 6.693	35,5 1.398	28.00X22.00	4	DIN5156	NORMAL	C
MTH-1.1/4-11G-BC-V045	02880748	G1.1/4-11	-	11.0	32,0 1.260	72,0 2.835	22,0 0.866	170,0 6.693	39,5 1.555	32.00X24.00	4	DIN5156	NORMAL	C
MTH-1.1/2-11G-BC-V045	02880749	G1.1/2-11	-	11.0	36,0 1.417	87,0 3.425	23,0 0.906	190,0 7.480	45,4 1.787	36.00X29.00	4	DIN5156	NORMAL	C

# MTH-V048

Глухие отверстия

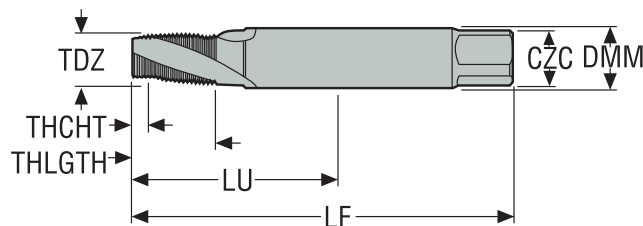


- По режимам обработки см. стр. 276
- Оксидное
- Материал: HSS-E

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTH-1/16-27NPT-XC-V048	02880750	NPT1/16-27	-	27.0	7,95 0.313	56,0 2.205	14,0 0.551	80,0 3.150	6,15 0.242	7.95X5.94	3	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/8-27NPT-XC-V048	02880751	NPT1/8-27	-	27.0	11,1 0.437	64,0 2.520	14,0 0.551	90,0 3.543	8,4 0.331	11.10X8.33	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/4-18NPT-XC-V048	02880752	NPT1/4-18	-	18.0	14,27 0.562	59,0 2.323	20,0 0.787	100,0 3.937	11,1 0.437	14.27X10.69	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/8-18NPT-XC-V048	02880753	NPT3/8-18	-	18.0	17,78 0.700	67,0 2.638	20,0 0.787	110,0 4.331	14,3 0.563	17.78X13.49	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/2-14NPT-XC-V048	02880754	NPT1/2-14	-	14.0	17,45 0.687	79,0 3.110	26,0 1.024	125,0 4.921	17,9 0.705	17.45X13.08	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/4-14NPT-XC-V048	02880755	NPT3/4-14	-	14.0	23,01 0.906	78,0 3.071	26,0 1.024	140,0 5.512	23,2 0.913	23.01X17.25	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1-11.5NPT-XC-V048	02880756	NPT1-11.5	-	11.5	28,58 1.125	58,0 2.283	31,0 1.220	150,0 5.906	29,0 1.142	28.58X21.41	5	DIN/ANSI	NORMAL	C

## MTH-V050

Глухие отверстия



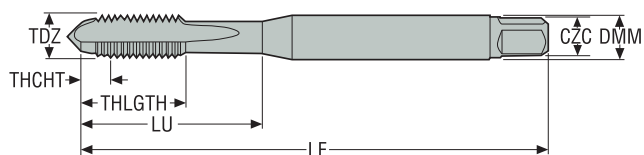
- По режимам обработки см. стр. 276
- Оксидное
- Материал: HSS-E

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>	мм <i>Дюймовые</i>					
MTH-1/16-27NPTF-XC-V050	02880757	NPTF1/16-27	-	27.0	7,95 <i>0.313</i>	56,0 <i>2.205</i>	14,0 <i>0.551</i>	80,0 <i>3.150</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.95X5.94	3	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/8-27NPTF-XC-V050	02880758	NPTF1/8-27	-	27.0	11,1 <i>0.437</i>	64,0 <i>2.520</i>	14,0 <i>0.551</i>	90,0 <i>3.543</i>	8,4 <i>0.331</i>	11.10X8.33	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/4-18NPTF-XC-V050	02880759	NPTF1/4-18	-	18.0	14,27 <i>0.562</i>	59,0 <i>2.323</i>	20,0 <i>0.787</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	14.27X10.69	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/8-18NPTF-XC-V050	02880760	NPTF3/8-18	-	18.0	17,78 <i>0.700</i>	67,0 <i>2.638</i>	20,0 <i>0.787</i>	110,0 <i>4.331</i>	14,3 <i>0.563</i>	17.78X13.49	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/2-14NPTF-XC-V050	02880761	NPTF1/2-14	-	14.0	17,45 <i>0.687</i>	79,0 <i>3.110</i>	26,0 <i>1.024</i>	125,0 <i>4.921</i>	17,6 <i>0.693</i>	17.45X13.08	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/4-14NPTF-XC-V050	02880762	NPTF3/4-14	-	14.0	23,01 <i>0.906</i>	78,0 <i>3.071</i>	26,0 <i>1.024</i>	140,0 <i>5.512</i>	23,0 <i>0.906</i>	23X17.25	5	DIN/ANSI	NORMAL	C



## MTS-K101

Глухие и сквозные отверстия

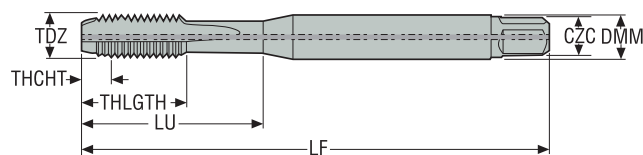


- По режимам обработки см. стр. 266
- Покрытие: TiAlN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
			мм	TPI	мм	мм	мм	мм	мм					
			Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTS-M3X0.50ISO6HX-XC-K101	03305497	M3	0,5	–	3,5 0.138	18,0 0.709	9,0 0.354	56,0 2.205	2,5 0.098	3.50X2.70	4	DIN371	6HX	C
MTS-M4X0.70ISO6HX-XC-K101	03305498	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	12,0 0.472	63,0 2.480	3,3 0.130	4.50X3.40	4	DIN371	6HX	C
MTS-M5X0.80ISO6HX-XC-K101	03305499	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,2 0.165	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M6X1.00ISO6HX-XC-K101	03305500	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	5,0 0.197	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M8X1.25ISO6HX-XC-K101	03305501	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	5	DIN371	6HX	C
MTS-M10X1.50ISO6HX-XC-K101	03305502	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	8,5 0.335	10.00X8.00	5	DIN371	6HX	C

## MTS-K101-A

Глухие и сквозные отверстия

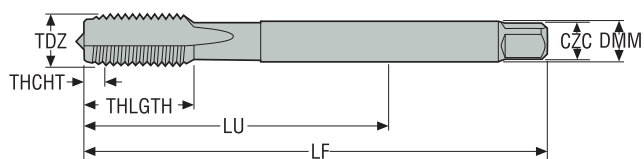


- По режимам обработки см. стр. 266
- Покрытие: TiAIN
- Материал: HSS-E-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTS-M4X0.70ISO6HX-XC-K101-A	03305448	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	12,0 0.472	63,0 2.480	3,3 0.130	4.50X3.40	4	DIN371	6HX	C
MTS-M5X0.80ISO6HX-XC-K101-A	03305450	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,2 0.165	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M5X0.80ISO6HX-XE-K101-A	03305460	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,2 0.165	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	E
MTS-M6X1.00ISO6HX-XC-K101-A	03305451	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	5,0 0.197	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M6X1.00ISO6HX-XE-K101-A	03305461	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	5,0 0.197	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	E
MTS-M8X1.25ISO6HX-XC-K101-A	03305452	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	5	DIN371	6HX	C
MTS-M8X1.25ISO6HX-XE-K101-A	03305462	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	90,0 3.543	6,8 0.268	8.00X6.20	5	DIN371	6HX	E
MTS-M10X1.50ISO6HX-XC-K101-A	03305453	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	8,5 0.335	10.00X8.00	5	DIN371	6HX	C
MTS-M10X1.50ISO6HX-XE-K101-A	03305463	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	8,5 0.335	10.00X8.00	5	DIN371	6HX	E

## MTS-K002

Глухие и сквозные отверстия

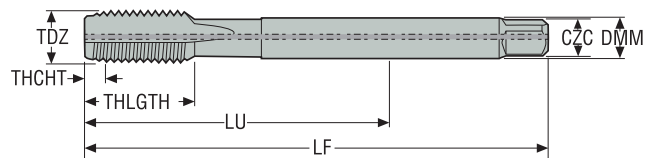


- По режимам обработки см. стр. 266
- Покрытие: TiAlN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
			мм	TPI	мм	мм	мм	мм	мм					
			Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTS-M27X3.00ISO6HX-XC-K002	02999880	M27	3,0	—	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	160,0 6.299	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M30X3.50ISO6HX-XC-K002	02999881	M30	3,5	—	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	180,0 7.087	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M33X3.50ISO6HX-XC-K002	02999882	M33	3,5	—	25,0 0.984	113,0 4.449	50,0 1.969	180,0 7.087	29,5 1.161	25.00X20.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M36X4.00ISO6HX-XC-K002	02999883	M36	4,0	—	28,0 1.102	131,0 5.157	55,0 2.165	200,0 7.874	32,0 1.260	28.00X22.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M39X4.00ISO6HX-XC-K002	02999884	M39	4,0	—	32,0 1.260	102,0 4.016	60,0 2.362	200,0 7.874	35,0 1.378	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M42X4.50ISO6HX-XC-K002	02999885	M42	4,5	—	32,0 1.260	102,0 4.016	60,0 2.362	200,0 7.874	37,5 1.476	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C

## MTS-K002-A

Глухие и сквозные отверстия

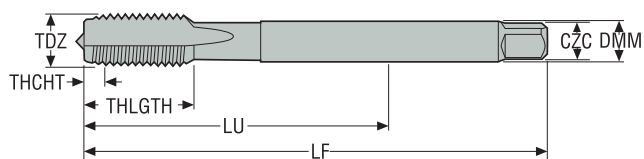


- По режимам обработки см. стр. 266
- Покрытие: TiAIN
- Материал: HSS-E-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTS-M27X3.00ISO6HX-XC-K002-A	02999838	M27	3,0	—	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	160,0 6.299	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M30X3.50ISO6HX-XC-K002-A	02999839	M30	3,5	—	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	180,0 7.087	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M33X3.50ISO6HX-XC-K002-A	02999840	M33	3,5	—	25,0 0.984	113,0 4.449	50,0 1.969	180,0 7.087	29,5 1.161	25.00X20.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M36X4.00ISO6HX-XC-K002-A	02999841	M36	4,0	—	28,0 1.102	131,0 5.157	55,0 2.165	200,0 7.874	32,0 1.260	28.00X22.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M39X4.00ISO6HX-XC-K002-A	02999842	M39	4,0	—	32,0 1.260	102,0 4.016	60,0 2.362	200,0 7.874	35,0 1.378	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M42X4.50ISO6HX-XC-K002-A	02999843	M42	4,5	—	32,0 1.260	102,0 4.016	60,0 2.362	200,0 7.874	37,5 1.476	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C

## MTS-K102

Глухие и сквозные отверстия

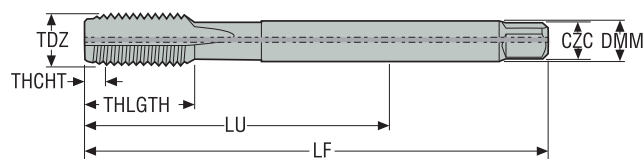


- По режимам обработки см. стр. 266
- Покрытие: TiAlN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI										
MTS-M8X1.25ISO6HX-XC-K102	03305503	M8	1,25	–	6,0 0.236	67,0 2.638	20,0 0.787	90,0 3.543	6,8 0.268	6.00X4.90	5	DIN376	6HX	C
MTS-M10X1.50ISO6HX-XC-K102	03305504	M10	1,5	–	7,0 0.276	77,0 3.031	23,5 0.925	100,0 3.937	8,5 0.335	7.00X5.50	5	DIN376	6HX	C
MTS-M12X1.75ISO6HX-XC-K102	03305505	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,2 0.402	9.00X7.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M14X2.00ISO6HX-XC-K102	03305506	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,0 0.472	11.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M16X2.00ISO6HX-XC-K102	03305507	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,0 0.551	12.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M18X2.50ISO6HX-XC-K102	03305508	M18	2,5	–	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	15,5 0.610	14.00X11.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M20X2.50ISO6HX-XC-K102	03305509	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,5 0.689	16.00X12.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M22X2.50ISO6HX-XC-K102	03305510	M22	2,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	140,0 5.512	19,5 0.768	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C
MTS-M24X3.00ISO6HX-XC-K102	03305511	M24	3,0	–	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C

## MTS-K102-A

Глухие и сквозные отверстия

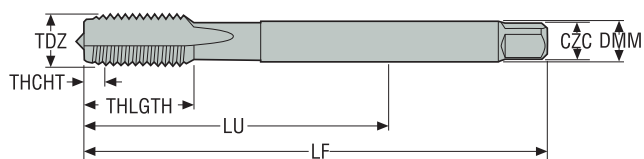


- По режимам обработки см. стр. 266
- Покрытие: TiAIN
- Материал: HSS-E-PM
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MTS-M12X1.75ISO6HX-XC-K102-A	03305454	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,2 0.402	9.00X7.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M12X1.75ISO6HX-XE-K102-A	03305464	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	10,2 0.402	9.00X7.00	5	DIN376	6HX	E
MTS-M14X2.00ISO6HX-XC-K102-A	03305455	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	12,0 0.472	11.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M16X2.00ISO6HX-XC-K102-A	03305456	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,0 0.551	12.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M16X2.00ISO6HX-XE-K102-A	03305465	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,0 0.551	12.00X9.00	5	DIN376	6HX	E
MTS-M20X2.50ISO6HX-XC-K102-A	03305457	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	17,5 0.689	16.00X12.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M22X2.50ISO6HX-XC-K102-A	03305458	M22	2,5	–	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	140,0 5.512	19,5 0.768	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C
MTS-M24X3.00ISO6HX-XC-K102-A	03305459	M24	3,0	–	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	160,0 6.299	21,0 0.827	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C

## MTS-K111

Глухие и сквозные отверстия

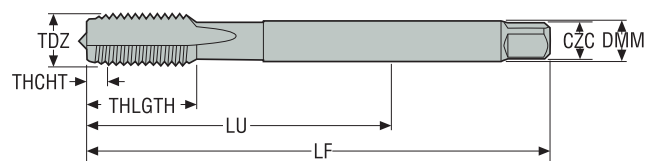


- По режимам обработки см. стр. 266
- Покрытие: TiAlN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTS-M10X1.00ISO6HX-XC-K111	03305466	MF10X1	1,0	-	7,0 0.276	67,0 2.638	18,0 0.709	90,0 3.543	9,0 0.354	7.00X5.50	5	DIN374	6HX	C
MTS-M10X1.25ISO6HX-XC-K111	03305467	MF10X1.25	1,25	-	7,0 0.276	77,0 3.031	20,0 0.787	100,0 3.937	8,8 0.346	7.00X5.50	5	DIN374	6HX	C
MTS-M12X1.25ISO6HX-XC-K111	03305468	MF12X1.25	1,25	-	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	10,75 0.423	9.00X7.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M12X1.50ISO6HX-XC-K111	03305469	MF12X1.5	1,5	-	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	10,5 0.413	9.00X7.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M14X1.50ISO6HX-XC-K111	03305470	MF14X1.5	1,5	-	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	12,5 0.492	11.00X9.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M16X1.50ISO6HX-XC-K111	03305471	MF16X1.5	1,5	-	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	14,5 0.571	12.00X9.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M18X1.50ISO6HX-XC-K111	03305472	MF18X1.5	1,5	-	14,0 0.551	66,0 2.598	24,0 0.945	110,0 4.331	16,5 0.650	14.00X11.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M20X1.50ISO6HX-XC-K111	03305473	MF20X1.5	1,5	-	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	125,0 4.921	18,5 0.728	16.00X12.00	5	DIN374	6HX	C

## MTS-K121

Глухие и сквозные отверстия



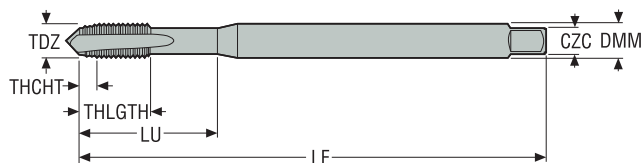
- По режимам обработки см. стр. 266
- Покрытие: TiAIN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM		LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			MM	TPI	MM	MM									
MTS-1/8-28G-XC-K121	03305474	G1/8-28	–	28,0	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	90,0 3.543	8,8 0.346	7.00X5.50	4	DIN5156	NORMAL-X	C	
MTS-1/4-19G-XC-K121	03305475	G1/4-19	–	19,0	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	100,0 3.937	11,8 0.465	11.00X9.00	4	DIN5156	NORMAL-X	C	
MTS-3/8-19G-XC-K121	03305476	G3/8-19	–	19,0	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	15,25 0.600	12.00X9.00	5	DIN5156	NORMAL-X	C	
MTS-1/2-14G-XC-K121	03305477	G1/2-14	–	14,0	16,0 0.630	80,0 3.150	21,0 0.827	125,0 4.921	19,0 0.748	16.00X12.00	5	DIN5156	NORMAL-X	C	
MTS-3/4-14G-XC-K121	03305478	G3/4-14	–	14,0	20,0 0.787	77,0 3.031	21,0 0.827	140,0 5.512	24,5 0.965	20.00X16.00	6	DIN5156	NORMAL-X	C	
MTS-1-11G-XC-K121	03305479	G1-11	–	11,0	25,0 0.984	93,0 3.661	27,0 1.063	160,0 6.299	30,75 1.211	25.00X20.00	6	DIN5156	NORMAL-X	C	



### MTS-K131

Глухие и сквозные отверстия

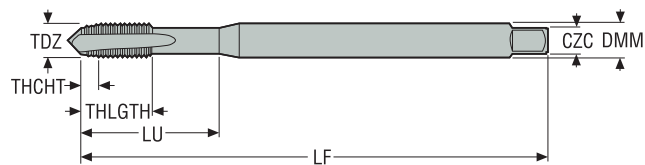


- По режимам обработки см. стр. 266
- Покрытие: TiAlN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTS-1/4-20UNC-XC-K131	03305480	UNC1/4-20	-	20.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,6 0.614	80,0 3.150	5,1 0.201	8.25X5.5	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/16-18UNC-XC-K131	03305481	UNC5/16-18	-	18.0	8,0 0.315	33,5 1.319	18,7 0.736	90,0 3.543	6,6 0.260	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/8-16UNC-XC-K131	03305482	UNC3/8-16	-	16.0	10,0 0.394	38,0 1.496	20,6 0.811	100,0 3.937	8,0 0.315	11.25X8.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/16-14UNC-XC-K131	03305483	UNC7/16-14	-	14.0	8,0 0.315	72,7 2.862	20,0 0.787	100,0 3.937	9,4 0.370	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-1/2-13UNC-XC-K131	03305484	UNC1/2-13	-	13.0	9,0 0.354	81,9 3.224	23,0 0.906	110,0 4.331	10,8 0.425	10.25X7.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/8-11UNC-XC-K131	03305485	UNC5/8-11	-	11.0	12,0 0.472	65,7 2.587	23,0 0.906	110,0 4.331	13,5 0.531	12.25X9.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/4-10UNC-XC-K131	03305486	UNC3/4-10	-	10.0	14,0 0.551	77,5 3.051	30,0 1.181	125,0 4.921	16,5 0.650	14.25X11.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/8-9UNC-XC-K131	03305487	UNC7/8-9	-	9.0	18,0 0.709	90,95 3.581	34,0 1.339	140,0 5.512	19,5 0.768	17.25X14.5	5	DIN2184-1	2BX	C

## MTS-K141

Глухие и сквозные отверстия

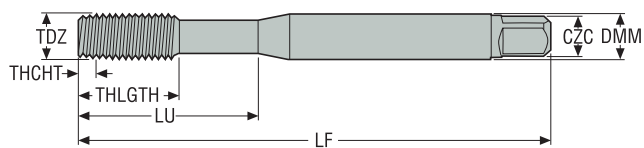


- По режимам обработки см. стр. 266
- Покрытие: TiAIN
- Материал: HSS-E-PM

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MTS-1/4-28UNF-XC-K141	03305488	UNF1/4-28	–	28.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,6 0.614	80,0 3.150	5,5 0.217	8.25X5.5	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/16-24UNF-XC-K141	03305489	UNF5/16-24	–	24.0	8,0 0.315	33,5 1.319	18,7 0.736	90,0 3.543	6,9 0.272	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/8-24UNF-XC-K141	03305491	UNF3/8-24	–	24.0	10,0 0.394	38,0 1.496	20,6 0.811	90,0 3.543	8,5 0.335	11.25X8.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/16-20UNF-XC-K141	03305492	UNF7/16-20	–	20.0	8,0 0.315	72,7 2.862	20,0 0.787	100,0 3.937	9,9 0.390	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-1/2-20UNF-XC-K141	03305493	UNF1/2-20	–	20.0	9,0 0.354	71,9 2.831	23,0 0.906	100,0 3.937	11,5 0.453	10.25X7.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/8-18UNF-XC-K141	03305494	UNF5/8-18	–	18.0	12,0 0.472	55,7 2.193	23,0 0.906	100,0 3.937	14,5 0.571	12.25X9.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/4-16UNF-XC-K141	03305495	UNF3/4-16	–	16.0	14,0 0.551	62,5 2.461	25,0 0.984	110,0 4.331	17,5 0.689	14.25X11.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/8-14UNF-XC-K141	03305496	UNF7/8-14	–	14.0	18,0 0.709	75,95 2.990	25,0 0.984	125,0 4.921	20,4 0.803	17.25X14.5	5	DIN2184-1	2BX	C

MF-V053

Формирование отверстий

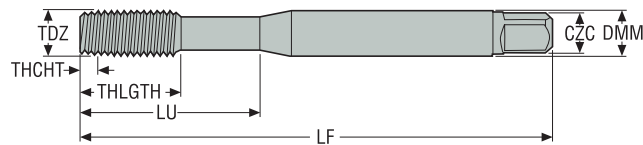


- По режимам обработки см. стр. 278
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- \* С коническим наконечником. Больше информации: Suggest на secotools.com

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
MF-M3X0.50ISO6HX-XE-V053	02880457	M3	0,5	–	3,5 0.138	18,0 0.709	9,0 0.354	56,0 2.205	2,8 0.110	3.50X2.70	4	DIN2174	6HX	E
MF-M4X0.70ISO6HX-XE-V053	02880458	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	12,0 0.472	63,0 2.480	3,7 0.146	4.50X3.40	5	DIN2174	6HX	E
MF-M5X0.80ISO6HX-XE-V053	02880459	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,65 0.183	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	E
MF-M6X1.00ISO6HX-XE-V053	02880460	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	5,55 0.219	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	E
MF-M8X1.25ISO6HX-XE-V053	02880461	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	90,0 3.543	7,45 0.293	8.00X6.20	5	DIN2174	6HX	E
MF-M10X1.50ISO6HX-XE-V053	02880462	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	9,35 0.368	10.00X8.00	5	DIN2174	6HX	E

## MF-V054

Формирование отверстий

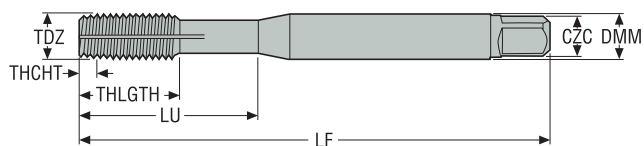


- По режимам обработки см. стр. 278
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- \* С коническим наконечником. Больше информации: Suggest на secotools.com

Обозначение	Артикул	*	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				мм	TPI										
						мм	мм	мм	мм	мм					
						Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MF-M1X0.25ISO5HX-XC-V054	03000282	*	M1	0,25	—	2,5 0.098	20,0 0.787	5,5 0.217	40,0 1.575	0,89 0.035	2.50X2.10	3	DIN2174	5HX	C
MF-M1.1X0.25ISO5HX-XC-V054	03000283	*	M1.1	0,25	—	2,5 0.098	20,0 0.787	5,5 0.217	40,0 1.575	0,99 0.039	2.50X2.10	3	DIN2174	5HX	C
MF-M1.2X0.25ISO5HX-XC-V054	03000284	*	M1.2	0,25	—	2,5 0.098	20,0 0.787	5,5 0.217	40,0 1.575	1,09 0.043	2.50X2.10	3	DIN2174	5HX	C
MF-M1.4X0.30ISO5HX-XC-V054	03000285	*	M1.4	0,3	—	2,5 0.098	20,0 0.787	7,0 0.276	40,0 1.575	1,27 0.050	2.50X2.10	3	DIN2174	5HX	C
MF-M1.6X0.35ISO6HX-XC-V054	03000286	*	M1.6	0,35	—	2,5 0.098	20,0 0.787	8,0 0.315	40,0 1.575	1,45 0.057	2.50X2.10	3	DIN2174	6HX	C
MF-M1.7X0.35ISO6HX-XC-V054	03000287	*	M1.7	0,35	—	2,5 0.098	20,0 0.787	8,0 0.315	40,0 1.575	1,55 0.061	2.50X2.10	3	DIN2174	6HX	C
MF-M1.8X0.35ISO6HX-XC-V054	03000288	*	M1.8	0,35	—	2,5 0.098	20,0 0.787	8,0 0.315	40,0 1.575	1,65 0.065	2.50X2.10	3	DIN2174	6HX	C
MF-M2X0.40ISO6HX-XC-V054	03000289	*	M2	0,4	—	2,8 0.110	11,0 0.433	6,0 0.236	45,0 1.772	1,82 0.072	2.80X2.10	3	DIN2174	6HX	C
MF-M2.2X0.45ISO6HX-XC-V054	03000290	*	M2.2	0,45	—	2,8 0.110	12,0 0.472	7,0 0.276	45,0 1.772	2,0 0.079	2.80X2.10	3	DIN2174	6HX	C
MF-M2.3X0.40ISO6HX-XC-V054	03000291	*	M2.3	0,4	—	2,8 0.110	12,0 0.472	7,0 0.276	45,0 1.772	2,12 0.083	2.80X2.10	3	DIN2174	6HX	C
MF-M2.5X0.45ISO6HX-XC-V054	03000292	*	M2.5	0,45	—	2,8 0.110	14,0 0.551	8,0 0.315	50,0 1.969	2,3 0.091	2.80X2.10	3	DIN2174	6HX	C
MF-M2.6X0.45ISO6HX-XC-V054	03000293	*	M2.6	0,45	—	2,8 0.110	14,0 0.551	8,0 0.315	50,0 1.969	2,4 0.094	2.80X2.10	3	DIN2174	6HX	C

MF-V055

Формирование отверстий



- С канавками для смазки
- По режимам обработки см. стр. 278
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- \* С коническим наконечником. Больше информации: Suggest на secotools.com

Обозначение	Артикул	*	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				мм	TPI										
						мм	мм	мм	мм	мм					
						Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MF-M3X0.50ISO6HX-XC-V055	02880463	*	M3	0,5	–	3,5 0.138	18,0 0.709	9,0 0.354	56,0 2.205	2,8 0.110	3.50X2.70	4	DIN2174	6HX	C
MF-M4X0.70ISO6HX-XC-V055	02880464	*	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	12,0 0.472	63,0 2.480	3,7 0.146	4.50X3.40	5	DIN2174	6HX	C
MF-M5X0.80ISO6HX-XC-V055	02880465	*	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,65 0.183	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M6X1.00ISO6HX-XC-V055	02880466	*	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	5,55 0.219	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M7X1.00ISO6HX-XC-V055	02880467	*	M7	1,0	–	7,0 0.276	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	6,55 0.258	7.00X5.50	5	DIN2174	6HX	C
MF-M8X1.25ISO6HX-XC-V055	02880468		M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	90,0 3.543	7,45 0.293	8.00X6.20	5	DIN2174	6HX	C
MF-M10X1.50ISO6HX-XC-V055	02880469		M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	9,35 0.368	10.00X8.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M12X1.75ISO6HX-XC-V055	02880470	*	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	11,2 0.441	9.00X7.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M14X2.00ISO6HX-XC-V055	02880471		M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	13,1 0.516	11.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M16X2.00ISO6HX-XC-V055	02880472		M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	15,1 0.594	12.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M20X2.50ISO6HX-XC-V055	02880473		M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	18,9 0.744	16.00X12.00	7	DIN2174	6HX	C
MF-M24X3.00ISO6HX-XC-V055	02880474		M24	3,0	–	18,0 0.709	113,0 4.449	36,0 1.417	160,0 6.299	22,65 0.892	18.00X14.50	8	DIN2174	6HX	C
MF-M27X3.00ISO6HX-XC-V055	03000294		M27	3,0	–	20,0 0.787	97,0 3.819	36,0 1.417	160,0 6.299	25,65 1.010	20.00X16.00	8	DIN2174	6HX	C
MF-M30X3.50ISO6HX-XC-V055	03000295		M30	3,5	–	22,0 0.866	115,0 4.528	40,0 1.575	180,0 7.087	28,45 1.120	22.00X18.00	10	DIN2174	6HX	C
MF-M33X3.50ISO6HX-XC-V055	03000296		M33	3,5	–	25,0 0.984	113,0 4.449	40,0 1.575	180,0 7.087	31,45 1.238	25.00X20.00	10	DIN2174	6HX	C
MF-M36X4.00ISO6HX-XC-V055	03000297		M36	4,0	–	28,0 1.102	131,0 5.157	50,0 1.969	200,0 7.874	34,23 1.348	28.00X22.00	10	DIN2174	6HX	C
MF-M39X4.00ISO6HX-XC-V055	03000298		M39	4,0	–	32,0 1.260	102,0 4.016	50,0 1.969	200,0 7.874	37,23 1.466	32.00X24.00	10	DIN2174	6HX	C
MF-M42X4.50ISO6HX-XC-V055	03000299		M42	4,5	–	32,0 1.260	102,0 4.016	50,0 1.969	200,0 7.874	40,0 1.575	32.00X24.00	10	DIN2174	6HX	C
MF-M48X5.00ISO6HX-XC-V055	03000300		M48	5,0	–	36,0 1.417	147,0 5.787	60,0 2.362	250,0 9.843	45,8 1.803	36.00X29.00	12	DIN2174	6HX	C

Точение резьбы

MDT

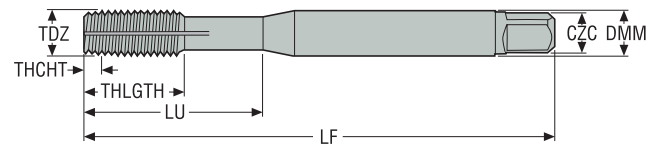
Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## MF-V056

Формирование отверстий

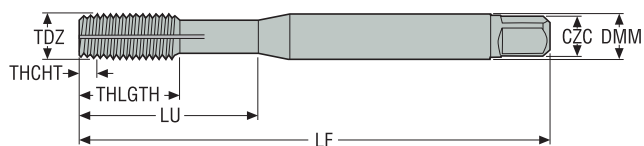


- С канавками для смазки
- По режимам обработки см. стр. 278
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- \* С коническим наконечником. Больше информации: Suggest на secotools.com

Обозначение	Артикул	*	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				мм	TPI										
						мм	мм	мм	мм	мм					
						Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MF-4-40UNC-XC-V056	03000306	*	UNC4-40	—	40.0	3,5 0.138	18,0 0.709	9,0 0.354	56,0 2.205	2,6 0.102	3.50X2.70	4	DIN2184-1	2BX	C
MF-6-32UNC-XC-V056	03000307	*	UNC6-32	—	32.0	4,0 0.157	20,0 0.787	11,0 0.433	56,0 2.205	3,2 0.126	4.00X3.00	4	DIN2184-1	2BX	C
MF-8-32UNC-XC-V056	03000308	*	UNC8-32	—	32.0	4,5 0.177	21,0 0.827	12,0 0.472	63,0 2.480	3,8 0.150	4.50X3.40	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-10-24UNC-XC-V056	03000309	*	UNC10-24	—	24.0	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,4 0.173	6.00X4.90	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-12-24UNC-XC-V056	03000310	*	UNC12-24	—	24.0	6,0 0.236	30,0 1.181	14,0 0.551	80,0 3.150	5,0 0.197	6.00X4.90	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-1/4-20UNC-XC-V056	03000311	*	UNC1/4-20	—	20.0	7,0 0.276	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	5,8 0.228	7.00X5.50	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-5/16-18UNC-XC-V056	03000312	*	UNC5/16-18	—	18.0	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	90,0 3.543	7,3 0.287	8.00X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-3/8-16UNC-XC-V056	03000313	*	UNC3/8-16	—	16.0	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	8,8 0.346	10.00X8.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-7/16-14UNC-XC-V056	03000314		UNC7/16-14	—	14.0	8,0 0.315	77,0 3.031	20,0 0.787	100,0 3.937	10,3 0.406	8.00X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-1/2-13UNC-XC-V056	03000315		UNC1/2-13	—	13.0	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	11,9 0.469	9.00X7.00	6	DIN2184-1	2BX	C
MF-5/8-11UNC-XC-V056	03000316		UNC5/8-11	—	11.0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	14,85 0.585	12.00X9.00	6	DIN2184-1	2BX	C
MF-3/4-10UNC-XC-V056	03000317		UNC3/4-10	—	10.0	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	17,93 0.706	14.00X11.00	7	DIN2184-1	2BX	C
MF-7/8-9UNC-XC-V056	03000318		UNC7/8-9	—	9.0	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	140,0 5.512	20,98 0.826	18.00X14.50	7	DIN2184-1	2BX	C
MF-1-8UNC-XC-V056	03000319		UNC1-8	—	8.0	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	160,0 6.299	24,0 0.945	18.00X14.50	8	DIN2184-1	2BX	C

MF-V057

Формирование отверстий

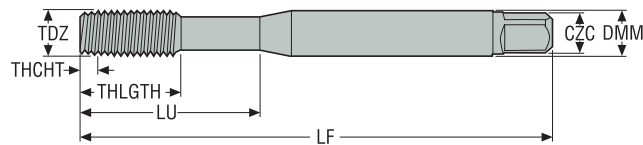


- С канавками для смазки
- По режимам обработки см. стр. 278
- Покрытие: TiN
- \* С коническим наконечником. Больше информации: Suggest на secotools.com

Обозначение	Артикул	*	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				MM	TPI										
MF-10-32UNF-XC-V057	03000320	*	UNF10-32	–	32.0	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,5 0.177	6.00X4.90	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-1/4-28UNF-XC-V057	03000321	*	UNF1/4-28	–	28.0	7,0 0.276	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	6,0 0.236	7.00X5.50	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-5/16-24UNF-XC-V057	03000322	*	UNF5/16-24	–	24.0	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	90,0 3.543	7,5 0.295	8.00X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-3/8-24UNF-XC-V057	03000323	*	UNF3/8-24	–	24.0	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	9,1 0.358	10.00X8.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-7/16-20UNF-XC-V057	03000324		UNF7/16-20	–	20.0	8,0 0.315	77,0 3.031	20,0 0.787	100,0 3.937	10,6 0.417	8.00X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MF-1/2-20UNF-XC-V057	03000325		UNF1/2-20	–	20.0	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	12,1 0.476	9.00X7.00	6	DIN2184-1	2BX	C
MF-5/8-18UNF-XC-V057	03000326		UNF5/8-18	–	18.0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	15,25 0.600	12.00X9.00	6	DIN2184-1	2BX	C
MF-3/4-16UNF-XC-V057	03000327		UNF3/4-16	–	16.0	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	18,35 0.722	14.00X11.00	7	DIN2184-1	2BX	C
MF-1-12UNF-XC-V057	03000328		UNF1-12	–	12.0	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	160,0 6.299	24,46 0.963	18.00X14.50	8	DIN2184-1	2BX	C

## MF-V058

Формирование отверстий



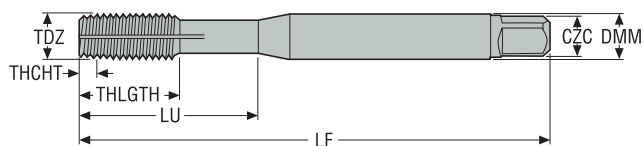
- По режимам обработки см. стр. 278
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- \* С коническим наконечником. Больше информации: Suggest на secotools.com

Обозначение	Артикул	*	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				мм	TPI										
						мм	мм	мм	мм	мм					
						Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MF-M3X0.50ISO6GX-XC-V058	02880475	*	M3	0,5	—	3,5 0.138	18,0 0.709	9,0 0.354	56,0 2.205	2,8 0.110	3.50X2.70	4	DIN2174	6GX	C
MF-M3.5X0.60ISO6GX-XC-V058	02880476	*	M3.5	0,6	—	4,0 0.157	20,0 0.787	11,0 0.433	56,0 2.205	3,2 0.126	4.00X3.00	4	DIN2174	6GX	C
MF-M4X0.70ISO6GX-XC-V058	02880477	*	M4	0,7	—	4,5 0.177	21,0 0.827	12,0 0.472	63,0 2.480	3,7 0.146	4.50X3.40	5	DIN2174	6GX	C
MF-M5X0.80ISO6GX-XC-V058	02880478	*	M5	0,8	—	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,65 0.183	6.00X4.90	5	DIN2174	6GX	C
MF-M6X1.00ISO6GX-XC-V058	02880479	*	M6	1,0	—	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	5,55 0.219	6.00X4.90	5	DIN2174	6GX	C
MF-M8X1.25ISO6GX-XC-V058	02880480		M8	1,25	—	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	90,0 3.543	7,45 0.293	8.00X6.20	5	DIN2174	6GX	C
MF-M10X1.50ISO6GX-XC-V058	02880481		M10	1,5	—	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	100,0 3.937	9,35 0.368	10.00X8.00	5	DIN2174	6GX	C
MF-M12X1.75ISO6GX-XC-V058	02880482	*	M12	1,75	—	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	11,2 0.441	9.00X7.00	5	DIN2174	6GX	C



MF-V059

Формирование отверстий

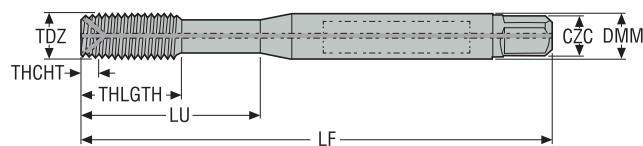


- С канавками для смазки
- По режимам обработки см. стр. 278
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- \* С коническим наконечником. Больше информации: Suggest на [secotools.com](http://secotools.com)

Обозначение	Артикул	*	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				MM	TPI										
						MM	MM	MM	MM	MM					
						Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MF-1/8-28G-XC-V059	03000301	*	G1/8-28	—	28.0	7,0 0.276	67,0 2.638	20,0 0.787	90,0 3.543	9,3 0.366	7.00X5.50	5	DIN2189	NOR-MAL-X	C
MF-1/4-19G-XC-V059	03000302		G1/4-19	—	19.0	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	12,5 0.492	11.00X9.00	6	DIN2189	NOR-MAL-X	C
MF-3/8-19G-XC-V059	03000303		G3/8-19	—	19.0	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	16,0 0.630	12.00X9.00	6	DIN2189	NOR-MAL-X	C
MF-1/2-14G-XC-V059	03000304		G1/2-14	—	14.0	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	125,0 4.921	20,0 0.787	16.00X12.00	7	DIN2189	NOR-MAL-X	C
MF-5/8-14G-XC-V059	03000305		G5/8-14	—	14.0	18,0 0.709	78,0 3.071	24,0 0.945	125,0 4.921	22,0 0.866	18.00X14.50	7	DIN2189	NOR-MAL-X	C

## MF-V060-A

Формирование отверстий

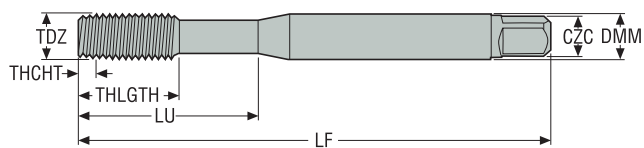


- По режимам обработки см. стр. 278
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шар		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MF-M5X0.80ISO6HX-XC-V060-A	02880483	M5	0,8	-	6,0 0.236	21,0 0.827	13,0 0.512	70,0 2.756	4,65 0.183	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M6X1.00ISO6HX-XC-V060-A	02880484	M6	1,0	-	6,0 0.236	26,0 1.024	15,0 0.591	80,0 3.150	5,55 0.219	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M8X1.25ISO6HX-XC-V060-A	02880485	M8	1,25	-	8,0 0.315	30,0 1.181	18,0 0.709	90,0 3.543	7,45 0.293	8.00X6.20	5	DIN2174	6HX	C
MF-M10X1.50ISO6HX-XC-V060-A	02880486	M10	1,5	-	10,0 0.394	33,0 1.299	20,0 0.787	100,0 3.937	9,35 0.368	10.00X8.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M12X1.75ISO6HX-XC-V060-A	02880487	M12	1,75	-	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	110,0 4.331	11,2 0.441	9.00X7.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M14X2.00ISO6HX-XC-V060-A	03000329	M14	2,0	-	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	110,0 4.331	13,1 0.516	11.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M16X2.00ISO6HX-XC-V060-A	03000330	M16	2,0	-	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	110,0 4.331	15,1 0.594	12.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M18X2.50ISO6HX-XC-V060-A	03000331	M18	2,5	-	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	125,0 4.921	16,9 0.665	14.00X11.00	7	DIN2174	6HX	C
MF-M20X2.50ISO6HX-XC-V060-A	03000332	M20	2,5	-	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	140,0 5.512	18,9 0.744	16.00X12.00	7	DIN2174	6HX	C
MF-M22X2.50ISO6HX-XC-V060-A	03000333	M22	2,5	-	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	140,0 5.512	20,9 0.823	18.00X14.50	7	DIN2174	6HX	C
MF-M24X3.00ISO6HX-XC-V060-A	03000334	M24	3,0	-	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	160,0 6.299	22,65 0.892	18.00X14.50	8	DIN2174	6HX	C
MF-M27X3.00ISO6HX-XC-V060-A	03000335	M27	3,0	-	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	160,0 6.299	25,65 1.010	20.00X16.00	8	DIN2174	6HX	C
MF-M30X3.50ISO6HX-XC-V060-A	03000336	M30	3,5	-	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	180,0 7.087	28,45 1.120	22.00X18.00	10	DIN2174	6HX	C
MF-M33X3.50ISO6HX-XC-V060-A	03000337	M33	3,5	-	25,0 0.984	113,0 4.449	50,0 1.969	180,0 7.087	31,45 1.238	25.00X20.00	10	DIN2174	6HX	C
MF-M36X4.00ISO6HX-XC-V060-A	03000338	M36	4,0	-	28,0 1.102	131,0 5.157	55,0 2.165	200,0 7.874	34,23 1.348	28.00X22.00	10	DIN2174	6HX	C
MF-M39X4.00ISO6HX-XC-V060-A	03000339	M39	4,0	-	32,0 1.260	102,0 4.016	60,0 2.362	200,0 7.874	37,23 1.466	32.00X24.00	10	DIN2174	6HX	C
MF-M42X4.50ISO6HX-XC-V060-A	03000340	M42	4,5	-	32,0 1.260	102,0 4.016	60,0 2.362	200,0 7.874	40,0 1.575	32.00X24.00	10	DIN2174	6HX	C
MF-M48X5.00ISO6HX-XC-V060-A	03000341	M48	5,0	-	36,0 1.417	147,0 5.787	60,0 2.362	250,0 9.843	45,8 1.803	36.00X29.00	12	DIN2174	6HX	C

MF-V063

Формирование отверстий

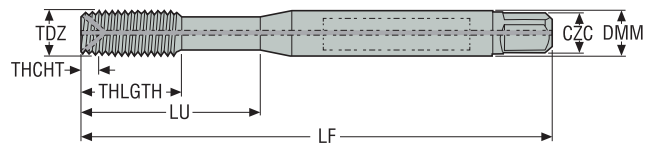


- По режимам обработки см. стр. 278
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- \* С коническим наконечником. Больше информации: Suggest на secotools.com

Обозначение	Артикул	*	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				мм	TPI										
						мм	мм	мм	мм	мм					
						Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MF-M5X0.50ISO6HX-XC-V063	02880488	*	MF5X0.5	0,5	—	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,8 0.189	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M6X0.75ISO6HX-XC-V063	02880489	*	MF6X0.75	0,75	—	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	5,65 0.222	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M7X0.75ISO6HX-XC-V063	02880490	*	MF7X0.75	0,75	—	7,0 0.276	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	6,65 0.262	7.00X5.50	5	DIN2174	6HX	C
MF-M8X0.75ISO6HX-XC-V063	02880491		MF8X0.75	0,75	—	6,0 0.236	57,0 2.244	18,0 0.709	80,0 3.150	7,65 0.301	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M8X1.00ISO6HX-XC-V063	02880492		MF8X1.0	1,0	—	6,0 0.236	67,0 2.638	18,0 0.709	90,0 3.543	7,55 0.297	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M10X1.00ISO6HX-XC-V063	02880493		MF10X1.0	1,0	—	7,0 0.276	75,0 2.953	20,0 0.787	100,0 3.937	9,55 0.376	7.00X5.50	5	DIN2174	6HX	C
MF-M10X1.25ISO6HX-XC-V063	02880494		MF10X1.25	1,25	—	7,0 0.276	75,0 2.953	20,0 0.787	100,0 3.937	9,45 0.372	7.00X5.50	5	DIN2174	6HX	C
MF-M12X1.00ISO6HX-XC-V063	02880495	*	MF12X1.0	1,0	—	9,0 0.354	73,0 2.874	23,0 0.906	100,0 3.937	11,55 0.455	9.00X7.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M12X1.25ISO6HX-XC-V063	02880496	*	MF12X1.25	1,25	—	9,0 0.354	73,0 2.874	23,0 0.906	100,0 3.937	11,45 0.451	9.00X7.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M12X1.50ISO6HX-XC-V063	02880497	*	MF12X1.5	1,5	—	9,0 0.354	73,0 2.874	23,0 0.906	100,0 3.937	11,35 0.447	9.00X7.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M14X1.00ISO6HX-XC-V063	02880498		MF14X1.0	1,0	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	13,55 0.533	11.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M14X1.25ISO6HX-XC-V063	02880499		MF14X1.25	1,25	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	13,45 0.530	11.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M14X1.50ISO6HX-XC-V063	02880500		MF14X1.5	1,5	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	13,35 0.526	11.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M16X1.50ISO6HX-XC-V063	02880501		MF16X1.5	1,5	—	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	15,35 0.604	12.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C

## MF-V063-A

Формирование отверстий



- По режимам обработки см. стр. 278
- Покрытие: TiN
- Материал: HSS-E
- Внутренняя подача СОЖ

Обозначение	Артикул	TDZ	Шаг		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			мм	TPI										
					мм	мм	мм	мм	мм					
					Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые	Дюймовые					
MF-M5X0.50ISO6HX-XC-V063-A	03000342	MF5X0.5	0,5	—	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	70,0 2.756	4,8 0.189	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M6X0.75ISO6HX-XC-V063-A	03000343	MF6X0.75	0,75	—	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	80,0 3.150	5,65 0.222	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M8X0.75ISO6HX-XC-V063-A	03000344	MF8X0.75	0,75	—	6,0 0.236	57,0 2.244	15,0 0.591	80,0 3.150	7,65 0.301	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M8X1.00ISO6HX-XC-V063-A	03000345	MF8X1.0	1,0	—	6,0 0.236	67,0 2.638	18,0 0.709	90,0 3.543	7,55 0.297	6.00X4.90	5	DIN2174	6HX	C
MF-M10X0.75ISO6HX-XC-V063-A	03000346	MF10X0.75	0,75	—	7,0 0.276	67,0 2.638	18,0 0.709	90,0 3.543	9,65 0.380	7.00X5.50	5	DIN2174	6HX	C
MF-M10X1.00ISO6HX-XC-V063-A	03000347	MF10X1.0	1,0	—	7,0 0.276	67,0 2.638	18,0 0.709	90,0 3.543	9,55 0.376	7.00X5.50	5	DIN2174	6HX	C
MF-M10X1.25ISO6HX-XC-V063-A	03000349	MF10X1.25	1,25	—	7,0 0.276	77,0 3.031	20,0 0.787	100,0 3.937	9,45 0.372	7.00X5.50	5	DIN2174	6HX	C
MF-M12X1.00ISO6HX-XC-V063-A	03000350	MF12X1.0	1,0	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	11,55 0.455	9.00X7.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M12X1.25ISO6HX-XC-V063-A	03000351	MF12X1.25	1,25	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	11,45 0.451	9.00X7.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M12X1.50ISO6HX-XC-V063-A	03000352	MF12X1.5	1,5	—	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	100,0 3.937	11,35 0.447	9.00X7.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M14X1.00ISO6HX-XC-V063-A	03000353	MF14X1.0	1,0	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	13,55 0.533	11.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M14X1.25ISO6HX-XC-V063-A	03000354	MF14X1.25	1,25	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	13,45 0.530	11.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M14X1.50ISO6HX-XC-V063-A	03000355	MF14X1.5	1,5	—	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	100,0 3.937	13,35 0.526	11.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M16X1.00ISO6HX-XC-V063-A	03000356	MF16X1.0	1,0	—	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	15,55 0.612	12.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M16X1.50ISO6HX-XC-V063-A	03000357	MF16X1.5	1,5	—	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	100,0 3.937	15,35 0.604	12.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C

## Твердосплавные пластины и упаковки пластин

Твердосплавные пластины и корпуса пластин производства Seco Tools не включены в перечень продукции, попадающей под следующие требования. Тем не менее Seco Tools декларирует следующее.

Эта продукция соответствует всем требованиям RoHS (Ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании), WEEE (Отходы электрического и электронного оборудования) и ELV (Отработавшие транспортные средства).

Продукция не содержит ртуть, свинец, шестивалентный хром, кадмий, CFC, HCFC, легковоспламеняющиеся вещества или растворители которые превышают ограничения установленные правилами.

### Переточка:

Мокрое или сухое шлифование может производить потенциально опасную пыль или туман, которые могут раздражать кожу, глаза, нос, горло и стать причиной повреждения или заболевания легких. Для предупреждения вредного воздействия всегда используйте указания по безопасности и защитное оборудование.

### Утилизация:

Seco Tools покупает использованные пластины и цельные твердосплавные инструменты для переработки. Пластины и цельные твердосплавные инструменты должны быть отделены от других металлических отходов (сталь, алюминий, медь и т.д.).

Все упаковочные материалы полностью утилизируются и перерабатываются.

## CBN и PCD пластины

Твердосплавные пластины производства компании Seco Tools не включены в перечень продукции попадающей под следующие требования. Тем не менее Seco Tools декларирует следующее.

Эта продукция соответствует всем требованиям RoHS (Ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании), WEEE (Отходы электрического и электронного оборудования) и ELV (Отработавшие транспортные средства).

Продукция не содержит ртуть, свинец, шестивалентный хром, кадмий, CFC, HCFC, легковоспламеняющиеся вещества или растворители которые превышают ограничения установленные правилами.

### Переточка:

Мокрое или сухое шлифование может производить потенциально опасную пыль или туман, которые могут раздражать кожу, глаза, нос, горло и стать причиной повреждения или заболевания легких. Для предупреждения вредного воздействия всегда используйте указания по безопасности и защитное оборудование.

### Утилизация:

Seco Tools покупает использованные CBN- или с наконечниками из PCD пластины для переработки. Пластины должны быть отделены от других металлических отходов (сталь, алюминий, медь и т.д.). Цельные CBN пластины могут выбрасываться в землю.

Все упаковочные материалы полностью утилизируются и перерабатываются.

## Черные оксидированные корпуса пластин

Корпуса пластин производства компании Seco Tools не включены в перечень продукции, попадающей под следующие требования. Тем не менее Seco Tools декларирует следующее.

Эта продукция соответствует всем требованиям RoHS (Ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании), WEEE (Отходы электрического и электронного оборудования) и ELV (Отработавшие транспортные средства).

Продукция не содержит ртуть, свинец, шестивалентный хром, кадмий, CFC, HCFC, легковоспламеняющиеся вещества или растворители которые превышают ограничения установленные правилами.

### Утилизация:

Использованные корпуса пластин можно отправить на переработку вместе с обычным металлоломом.

Все упаковочные материалы полностью утилизируются и перерабатываются.

## Пластины из Кермета

Твердосплавные пластины производства компании Seco Tools не включены в перечень продукции попадающей под следующие требования. Тем не менее Seco Tools декларирует следующее.

Эта продукция соответствует всем требованиям RoHS (Ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании), WEEE (Отходы электрического и электронного оборудования) и ELV (Отработавшие транспортные средства).

Пластины Кермет C15M, содержащие никель, выделяют никель при контакте с кожей. Выделение выше чем определено стандартом SS-EN 1811. Методика тестов показывает выделение никеля из продукта в течение длительного непосредственного контакта с кожей. Эти стандарты касаются продуктов находящихся в прямом длительном контакте с кожей и тем самым не связаны напрямую с применением пластин кермета. Лицам с известной аллергической реакцией на никель рекомендуется одевать защитные перчатки при работе с пластинами кермета.

### Переточка:

Мокрое или сухое шлифование может производить потенциально опасную пыль или туман, которые могут раздражать кожу, глаза, нос, горло и стать причиной повреждения или заболевания легких. Для предупреждения вредного воздействия всегда используйте указания по безопасности и защитное оборудование.

### Утилизация:

Использованные пластины могут быть утилизированы. Пластины должны быть отделены от других металлических отходов (сталь, алюминий, медь и т.д.), включая т/с пластины.

Все упаковочные материалы полностью утилизируются и перерабатываются.

## Корпуса инструмента с никелевым покрытием

Корпуса пластин производства компании Seco Tools не включены в перечень продукции, попадающей под следующие требования. Тем не менее Seco Tools декларирует следующее.

Эта продукция соответствует всем требованиям RoHS (Ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании), WEEE (Отходы электрического и электронного оборудования) и ELV (Отработавшие транспортные средства).

Продукция не содержит ртуть, свинец, шестивалентный хром, кадмий, CFC, HCFC, легковоспламеняющиеся вещества или растворители которые превышают ограничения установленные правилами.

Корпуса пластин содержат никель и выделяют никель при контакте с кожей. Количество выделяемого не превышает нормы, определенные стандартом SS-EN 1811. Методика испытаний показывает выделение никеля из изделия в течение длительного непосредственного контакта с кожей.

Эти стандарты касаются продуктов находящихся в прямом длительном контакте с кожей и тем самым не связаны напрямую с применением корпусов инструмента. Лицам с заведомой аллергической реакцией на никель рекомендуется одевать защитные перчатки при работе с корпусами инструмента.

### Утилизация:

Использованные корпуса инструментов могут быть посланы на переработку вместе с обычным металлоломом.

Все упаковочные материалы полностью утилизируются и перерабатываются.

Специально добавленные легирующие элементы

Сплав	Твёрдый сплав											Покрытие						
	W	Ti	Ta	Nb	Co	Cr	Ni	Mo	C	N	Ru	Ti	Al	C	N	O	Si	Nb
CP20	■				■				■			■			■			
CP200	■				■	■			■			■			■			
CP300	■	■	■	■	■				■			■			■			
CP500	■				■	■			■			■			■			
CP600	■				■	■			■			■			■			
C15M	■	■	■	■	■				■			■			■			
CF	■				■				■			■			■			
CM	■				■				■			■			■			
DP2000	■				■				■			■			■			
DP3000	■	■	■	■	■				■			■		■		■		
DS2050	■				■	■			■			■			■			
DS4050	■				■	■			■			■			■			■
F15M	■				■	■			■			■			■			
F25M	■	■	■	■	■	■			■			■			■			
F30M	■				■	■			■			■			■			
F40M	■				■	■			■			■			■			
HX	■		■		■	■			■			■			■			
H02	■		■		■	■			■			■			■			
H15	■				■	■			■			■			■			
H25	■				■	■			■			■			■			
KX	■				■	■			■			■			■			
MH1000	■				■	■			■			■			■			
MK1500	■		■		■	■			■			■		■		■		
MK2050	■		■		■	■			■			■		■		■	■	
MM4500	■				■	■			■			■			■			
MP1501	■		■	■	■	■			■			■		■		■	■	
MP2050	■				■	■			■			■		■		■	■	
MP2501	■		■	■	■	■			■			■		■		■	■	
MP3000	■				■	■			■			■			■			
MS2500	■		■	■	■	■			■			■		■		■		
MS2050	■				■	■			■			■			■			
RX1500	■		■		■	■	■	■	■			■			■			■
RX2000	■		■		■	■			■			■			■			
RM2020	■				■	■			■			■			■			
RM2090	■				■	■			■			■			■		■	
RN2010	■				■	■			■			■			■		■	
RS2090	■				■	■			■			■			■		■	
T350M	■		■	■	■	■			■			■			■		■	
T25M	■		■	■	■	■			■			■			■		■	
TGH1050	■				■	■			■			■			■		■	
TGK1500	■				■	■			■			■			■		■	
TGP25	■	■	■	■	■	■			■			■		■		■		
TGP35	■		■	■	■	■			■			■		■		■		
TGP45	■		■	■	■	■			■			■		■		■		
TGS2050	■				■	■			■			■		■		■		
TH1000	■				■	■			■			■			■		■	
TH1500	■				■	■			■			■			■		■	
TK0501	■				■	■			■			■			■		■	
TK1501	■		■		■	■			■			■			■		■	
TM1501	■	■		■	■	■			■			■			■		■	
TM2000	■	■	■	■	■	■			■			■			■		■	
TM2501	■	■	■	■	■	■			■			■			■		■	
TM3501	■				■	■			■			■			■		■	
TM4000	■	■	■	■	■	■			■			■			■		■	
TP0501	■	■	■	■	■	■			■			■		■		■		
TP1020	■	■	■	■	■	■			■			■		■		■		
TP1030	■	■	■	■	■	■			■			■		■		■		
TP1501	■	■	■	■	■	■			■			■		■		■	■	
TP25	■	■	■	■	■	■			■			■		■		■		
TP200	■	■	■	■	■	■			■			■		■		■		
TP2501	■	■	■	■	■	■			■			■		■		■		
TP3501	■	■	■	■	■	■			■			■		■		■		
TP40	■		■	■	■	■			■			■		■		■		
TS2000	■				■	■			■			■			■		■	
TS2050	■				■	■			■			■			■		■	
TS2500	■		■		■	■			■			■			■		■	
TTP2050	■				■	■			■			■			■		■	
T250D	■				■	■			■			■			■		■	
T400D	■				■	■			■			■			■		■	
T100R	■				■	■			■			■			■		■	
T60M	■	■	■	■	■	■			■			■			■		■	
883	■		■		■	■			■			■			■		■	
890	■				■	■			■			■			■		■	

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## Стали, ферритные и мартенситные нержавеющие стали

SMG	Описание	свойства	Пример	$k_{c1.1}$	$m_c$
P1	Автоматные стали	$360 < R_m < 880$	11 SMn30 $R_m = 385 \text{ N/mm}^2$	1500	0,14
P2	Низколегированные ферритные стали, $C < 0,25\%wt$ Низколегированные сварочные конструкционные стали	$320 < R_m < 600$	S235JRG2 $R_m = 420 \text{ N/mm}^2$	1600	0,23
P3	Ферритные/перлитные стали, $C < 0,25\%wt$ Сварочные конструкционные стали Поверхностно упрочненные стали	$430 < R_m < 610$	16 MnCr 5 $R_m = 550 \text{ N/mm}^2$	1800	0,14
P4	Низколегированные конструкционные стали общего назначения, $0,25\% < C < 0,67\%wt$ Низколегированные закаленные и отпущенные стали	$520 < R_m < 1200$	C 45E $R_m = 660 \text{ N/mm}^2$	2000	0,15
P5	Конструкционные стали, $0,25\% < C < 0,67\%wt$ Закаленные и отпущенные стали	$550 < R_m < 1200$	42 CrMo 4 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$	2020	0,18
P6	Низколегированные упрочненные стали, $C > 0,67\%wt$ Низколегированные пружинные и подшипниковые стали	$520 < R_m < 1200$	C 100S $R_m = 600 \text{ N/mm}^2$	2100	0,17
P7	Упрочненные стали, $C > 0,67\%wt$ Пружинные и подшипниковые стали	$600 < R_m < 1200$	100 Cr 6 $R_m = 650 \text{ N/mm}^2$	2160	0,17
P8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS)	$600 < R_m < 1200$	X 40 CrMoV 5 1 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$	2400	0,20
P11	Ферритные и мартенситные нержавеющие стали	$415 < R_m < 1200$	X 20 Cr 13 $R_m = 675 \text{ N/mm}^2$	2000	0,15
P12	Мартенситные и закаленные состаренные нержавеющие стали	$500 < R_m < 1200$	X 5 CrNiCuNb 16 4 $R_m = 1100 \text{ N/mm}^2$	2100	0,17

## Автоматные, аустенитные и дуплексные нержавеющие стали

SMG	Описание	свойства	Пример	$k_{c1.1}$	$m_c$
M1	Легко обрабатываемые аустенитные нержавеющие стали		X 10 CrNiS 18 9	1700	0,14
M2	Низколегированные аустенитные нержавеющие стали		X 5 CrNiS 18 10	1920	0,18
M3	Среднелегированные аустенитные нержавеющие стали		X 2 CrNiMo 18 14 3	2070	0,17
M4	Высоколегированные аустенитные и дуплексные нержавеющие стали		X 2 CrNiMoN 22 5 3	2230	0,16
M5	Труднообрабатываемые высоколегированные и дуплексные нержавеющие стали		X 2 CrNiMoN 25 7 4	2510	0,13



## Чугуны

SMG	Описание	свойства	Пример	$k_{ct.1}$	$m_c$
K1	Серые чугуны (GCI)		EN-GJL-250	930	0,32
K2	Уплотненный серый чугун (CGI)		EN-GJV-400	1000	0,35
K3	Ковкий чугун		EN-GJMB-550-4	1050	0,37
K4	Чугун с шаровидным графитом		EN-GJS-500-7	1160	0,37
K5	Аустенитный ковкий чугун		EN-GJS-1000-5		
K6	Аустенитный пластинчатый чугун		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2		
K7	Аустенитный пластинчатый чугун		EN-GJSA-XNiMn23-4		

## Цветные сплавы

SMG	Описание	свойства	Пример	$k_{ct.1}$	$m_c$
N1	Алюминиевые сплавы, Si < 9%		AW-7075		
N2	Алюминиевые сплавы, 9% < Si < 16%		AC-44200 Si = 12%		
N3	Алюминиевые сплавы, Si > 16%		AISI17Cu5		
N11	Медные сплавы		CW614N	740	0,26

## Суперсплавы и титан

SMG	Описание	свойства	Пример	$k_{ct.1}$	$m_c$
S1	Суперсплавы на основе Fe		Disalloy		
S2	Суперсплавы на основе Co		Stellite 21		
S3	Суперсплавы на основе Ni		Inconel 718	2530	0,21
S11	Титан, низколегированный сплав, ( $\alpha$ )		Ti		
S12	Титан, среднелегированный сплав, ( $\alpha+\beta$ )		TiAl6V4	1500	0,24
S13	Титан, высоколегированный сплав, (соответствует $\beta$ и $\beta$ )		Ti10V2Fe3Al		

## Материалы высокой твердости

SMG	Описание	свойства	Пример	$k_{c1.1}$	$m_c$
H3	Поверхностно упрочненные стали	58 < HRC < 62	16 MnCr 5 60 HRC	2070	0,14
H5	Закаленная и отпущенная сталь	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC	2320	0,18
H7	Закаленные стали Подшипниковые стали	56 < HRC < 64	100 MnCr 6 60 HRC	2480	0,17
H8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS)	38 < HRC < 64	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC	2750	0,20
H11	Мартенситные нержавеющие стали	38 < HRC < 50	X 20 Cr 13 45 HRC	2300	0,15
H12	Мартенситные и закаленные состаренные нержавеющие стали	1200 < R <sub>m</sub> < 1650	X 5 CrNiCuNb 16 4 R <sub>m</sub> = 1450 N/мм <sup>2</sup>	2410	0,17
H21	Марганцевая сталь	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC		
H31	Белые чугуны	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC		

## Прочие труднообрабатываемые материалы

SMG	Описание	свойства	Пример	$k_{c1.1}$	$m_c$
PM1	Низколегированные порошковые металлы		F-0008 Fe-0.7C		
PM2	Среднелегированные порошковые металлы		FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni 0.5Mo0.2Mn0.8C		
PM3	Высоколегированные порошковые металлы Для седла выпускного клапана и т.д.				
HF1	Наплавляемые твердые сплавы Сварка или осаждение методом плазменного опыления сплавов на основе железа				
HF2	Наплавляемые твердые сплавы Сварка или осаждение методом плазменного опыления сплавов на основе никеля				
CC1	спеченный карбид вольфрама		G50		

## Пластики и композиты

SMG	Описание	свойства	Пример	$k_{c1.1}$	$m_c$
TS1	Термоактивные полимеры		Формальдегид		
TS2	Термоактивный упрочненный полимер		T300 T700 T800 HTA-S IMA - Epoxy (M21)...		
TS3	Термоупрочненное стекловолокно		Epoxy - HX..(42..)E glass (7781...)...		
TS4	Термоупрочненное арамидное волокно		Кевлар 49		
TP1	Термопласты		Поликарбонат		
TP2	Упрочненные термопласты		PPS/PEEK - T300..		
TP3	Термоупрочненное стекловолокно		PPS/PEEK - E glass or A glass...		
TP4	Термоупрочненное арамидное волокно				

## Графит

SMG	Описание	свойства	Пример	$k_{c1.1}$	$m_c$
GR1	Графит		R 8500		

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
P1	11 SMn 30	1,0715	1,0715	9 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	SUM 22	1912	G12130
	11 SMnPb 30	1,0718	1,0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb		CF 9 SMnPb 28	SUM 22 L	1914	G12134
	10 S 20	1,0721	1,0721	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20			
			1,0722	10 SPb 20	10 PbF 2		CF 10 SPb 20			
	15 SMn 13	1,0725	1,0723	15 S 20		210 A 15		SUM 32	1922	
	35 S20	1,0726	1,0726	35 S 20	35 MF 4	212 M 36			1957	G11400
	46 S20	1,0727	1,0727	46 S 20	45 MF 4	212 M 44			1973	G11460
	11 SMn 37	1,0736	1,0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
11 SMn 37	1,0736	1,0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150	
S235JR	1,0037	1,0037	St 37-2	E 24-2		Fe 360 B	STKM 12 C		1311	
S235JRG2	1,0038	1,0116	St 37-3	E 24-3; E 24-4	4360-40 C	Fe 360 D FF			1312, 1313	
S275J2G3	1,0144	1,0144	St 44-3 N	E 28-3; E 28-4	4360-43 C	Fe 430 D FF	SM 41 C		1412, 1414	
C 10	1,0301	1,0301	C 10	34 C 10, XC 10	045 M 10	C 10	S 10 C			G10100
		1,0401	C 15	37 C 12, XC 18	080 M 15	C 15; C 16			1350	G10170
C22	1,0402	1,0402	C 22	C 20	050 A 20	C 20; C 21			1450	G10200
S355JR	1,0570	1,0570	St 52-3	E 36-3; E 36-4	4360-50 C	Fe 510 B	SM 50 YA		2172, 2132	
C 15R	1,1141	1,1141	Ck 15	XC 15; XC 18	080 M 15	C 15; C 16			1370	G10170
		1,1158	Ck 25	XC 25	060 A 25	C 25	S 25 C			G10250
		1,2162	21 MnCr 5	20 NC 5			SCR 420 H			
P3	16 Mo 3	1,5415	1,5415	15 Mo 3	15 D 3	1501-240	16 Mo 3		2912	
			1,5423	16 Mo 5		1503-245-420	16 Mo 5	SB 450 M		G45200
	14 NiCr 14	1,5752	1,5752	14 NiCr 14	12 NC 15	655 M 13		SNC 815 (H)		G33106
			1,5919	15 CrNi 6	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4			
	18 NiCrMo 7 6	1,6587	1,6587	X 18 CrNiMo 7 6	18 NCD 6	820 A 16	18 NiCrMo 7			
	16 MnCr 5	1,7131	1,7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
	16 MnCrS 5	1,7139	1,7139	16 MnCrS 5						
	20 MnCr 5	1,7147	1,7147	20 MnCr 5	20 MC 5		20 MnCr 5	SMnC 420 (H)		G51200
	20 MnCrS 5	1,7149	1,7149	20 MnCrS 5	20 MnCrS 5			SMnC 21 H		
	13 CrMo 4 5	1,7335	1,7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3,5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
		1,7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4,5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216		
10 CrMo 9 10	1,7380	1,7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9,10	1501-622 Gr. 31	12 CrMo 9 10		2218	J21890	
P4	C35		1,0501	C 35	55 C 35	060 A 35	C 35		1550	G10350
	E 335	1,0503	1,0503	C 45	65 C 45	80 M 46	C 45	S 45 C	1650	G10430
	C40		1,0511	C 40	60 C 40	080 M 40	C 40	S 40 C		
	E 360	1,0070	1,0535	St 70-2	A 70-2		Fe 690		1655	
	C60	1,0601	1,0601	C 60	CC 55	080 A 62	C 60			G10600
			1,1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36				G10390
	G 28 Mn6	1,1165	1,1165	30 Mn 5		120 M 36		SMn 1 H; SCMn 2		G13300
	C 35E	1,1181	1,1181	Ck 35	XC 38 H1	080 M 36	C 35	S 35 C	1572	G10340
	C 45E	1,1191	1,1191	Ck 45	XC 42	080 M 46	C 45	S 45 C	1672	G10420
	C 60E	1,1221	1,1221	Ck 60	XC 60	080 A 62	C 60	S 58 C	1665, 1678	G10640
			1,1740	C 60 W	Y3 55			SK 7		
P5	55 SiCr7	1,7100	1,0904	55 Si 7	55 S 7	250 A 53	55 Si 8		2085, 2090	
			1,2330	35 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4			T51620
			1,2542	45 WCrV 7		BS 1	45 WCrV 8 KU		2710	T41901
			1,2714	56 NiCrMoV 7		5680 224-5	56 NiCrMoV7-KU	SKT 4		T61206
			1,5121	46 MnSi 4						
			1,5710	36 NiCr 6	35 NC 6	640 A 35			SNC 236	
			1,5736	36 NiCr 10	35 NC 11		35 NiCr 9	SNC 631 (H)		
	36 CrNiMo 4		1,6511	36 CrNiMo 4	40 NCD 3	816 M 40	38 NiCrMo 4 (KB)			G98400
	34 CrNiMo 6	1,6582	1,6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	817 M 40	35 NiCrMo 6 (KW)	SNCM 447	2541	G43400
	34 Cr 4	1,7033	1,7033	34 Cr 4	32 C 4	530 A 32	34 Cr 4 (KB)	SCR 430 (H)		G51320
	41 Cr 4	1,7035	1,7035	41 Cr 4	42 C 4	530 M 40	41 Cr 4	SCR 440 (H)		G51400
	25 CrMo 4	1,7218	1,7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	708 M 25	25 CrMo 4 (KB)	SCM 425	2225	G41300
	42 CrMo 4	1,7225	1,7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	42 CrMo 4	1,7225	1,7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
			1,7361	32 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	32 CrMo 12		2240	
50 CrV 4	1,8159	1,8159	50 CrV 4	50 CV 4	735 A 50	51 CrV 4	SUP 10	2230	H61500	
41 CrAlMo 7 10	1,8509	1,8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	905 M 39	41 CrAlMo 7	SACM 645	2940	K24065	
C 67S	1,1231	1,1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700	
C 100S	1,1274	1,1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950	
C 105U	1,1545	1,1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880		
		1,1645	C 105 W2	Y1 105		C 100 KU	SK 3			
		1,1663	C 125 W	Y2 120		C 120 KU	SK 2			

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI/ASTM	ГОСТ	ČSN	Misc. Бренды	Условия	Структура
	1213				Отожженный	
	12 L 13				Отожженный	
	1108				Отожженный	
	11 L 08				Отожженный	
					Отожженный	
	1140	40			Отожженный	
	1146				Отожженный	
	1215				Отожженный	
	12 L 14				Отожженный	
		16Д			Отожженный	
	A573 Сплав 58	18кп	11 378		Отожженный	
	A573 Сплав 70	Ст14кп	11 448		Отожженный	
	1010	10			Отожженный	
F.1110	1015	15			Отожженный	
	1020, 1023	20	12 024		Отожженный	
		17Г1С	11 523		Отожженный	
F.1511	1015	15			Отожженный	
F.1120	1025	25			Отожженный	
					Отожженный	
	A204 Сплав А		15 020		Отожженный	
	4520				Отожженный	
	3310, 9314	20Х2Н4А	16 420		Отожженный	
	4320		16 220		Отожженный	
					Отожженный	
F.1516	5115	12ХН2 18ХГ	14 220		Отожженный	
					Отожженный	
	5120	20Х	14 221		Отожженный	
	5120 Н	20Х			Отожженный	
	A182-F11, A182-F12	12ХМ	15 121		Отожженный	
	A387 Сплав 12 Cl. 2				Отожженный	
F.155	A182-F22	12Х8	15 313		Отожженный	
F.1130	1035	35	12 040		Отожженный	
F.5110	1045	45	12 050		Отожженный	
	1040	40	12 041		Отожженный	
F.1150	1055	55			Отожженный	
	1060	60	12 061		Отожженный	
	1039	40Г			Отожженный	
	1330	30Г2			Отожженный	
F.1135	1035	35			Отожженный	
F.1140	1045	45	12 050		Отожженный	
F.1150	1064	60			Отожженный	
	1060	60			Отожженный	
F.144	9255	55С2			Отожженный	
F.1250	4135	35ХМ			Отожженный	
F.5241	S1	5ХВ2С			Отожженный	
	L6	5ХНВ			Отожженный	
	5045				Отожженный	
	3135				Закаленный и отпущенный	
	3435				Отожженный	
	9840				Закаленный и отпущенный	
F.1280	4340	38Х2Н2МА	16 343		Отожженный	
	5132	35ХН			Закаленный и отпущенный	
	5140	40Х	14 140		Закаленный и отпущенный	
F.1251	4130	30ХМ	15 130		Закаленный и отпущенный	
F.1252	4142, 4140	38ХМ	15 142		Отожженный	
F.1252	4142, 4140	38ХМ	15 142		Закаленный и отпущенный	
					Закаленный и отпущенный	
F.143	6150	50ХФА	15 260		Закаленный и отпущенный	
F.1740	A355 Cl. A				Отожженный	
F.5103	1070	70			Отожженный	
F.5117	1095				Отожженный	
F.5118	W1	У10А			Отожженный	
		У10			Отожженный	
	W1	У13			Отожженный	

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
P7	107 CrV 3	1,2210	1,2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202	
			1,2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501	
	90 MnCrV 8	1,2842	1,2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502	
	100 Cr 6	1,3505	1,3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986	
P8	X 210 Cr 12	1,2080	1,2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	SKD 1		T30403	
			1,2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	SKD 6		T20811	
	X 40 CrMoV 5 1	1,2344	1,2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813	
	X 100 CrMoV 5	1,2363	1,2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102	
			1,2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	BH 10	30 CrMoV 12 27 KU	SKD 7		T20810	
			1,2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2		2312	
			1,2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU			2310	
			1,2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4			T61206
	HS 6-5-2-5	1,3243	1,3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55		2723	
	HS 2-10-1-8	1,3247	1,3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWW 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51			T11342
	HS 18-1-2-5	1,3255	1,3255	S 18-1-2-5	Z 80 WKCW 18-05-04-01	BT 4	HS 18-1-1-5	SKH 3			T12004
	HS 6-5-2	1,3343	1,3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2	HS 6-5-2	SKH 9; SKH 51		2722	T11302
HS 2-9-2	1,3348	1,3348	S 2-9-2	Z 100 DCWW 09-04-02-02		HS 2-9-2	SKH 58		2782	T11307	
HS 18-0-1	1,3355	1,3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2			T12001	
P11	X 6 Cr 13	1,4000	1,4000	X 6 Cr 13	Z 6 C 12	403 S 17	X 6 Cr 13	SUS 403	2301	S41008	
	X 12 Cr 13	1,4006	1,4006	X 10 Cr 13	Z 10 C 13	410 S 21	X 12 Cr 13	SUS 410	2302	S41000	
	X 6 Cr 17	1,4016	1,4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 15	X 8 Cr 17	SUS 430	2320	S43000	
	X 20 Cr 13	1,4021	1,4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000	
	X 39 Cr 13	1,4031	1,4031	X 40 Cr 13	Z 40 C 14	420 S 45	X 40 Cr 14	SUS 420	2304	S40280	
	X 70 CrMo 15	1,4109	1,4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A			S44002
	X 90 CrMoV 18	1,4112	1,4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003	
	X 105 CrMo 17	1,4125	1,4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C			S44004
	X 3 CrNiMo 13 3	1,4313	1,4313	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13 4	425 C 11	X 6 CrNi 13 04	SCS 5		2385	S41500
	X 18 CrN 28	1,4749	1,4749	X 18 CrN 28	Z 18 C 25					2322	S44600
	P12	X 6 CrVMo 25 15	1,4534	1,4534	X 3 CrNiMo 13 8 2						S13800
		X 4 CrNiCuNb 16 4	1,4540	1,4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
		1,4540	1,4540	X 4 CrNiCuNb 16 4	Z 4 CNUNb 16.4 M						S15500
X 4 CrNiCuNb 16 4		1,4540	1,4540	X 4 CrNiCuNb 16 4							S15500
X 5 CrNiCuNb 16 4		1,4542	1,4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630			S17400
X 5 CrNiCuNb 17 4		1,4548	1,4548	X 5 CrNiCuNb 17 4	Z 6 CNU 17.4			SCS 24; SUS 630			S17400
X 7 CrVMo 17 7		1,4564	1,4564	X 7 CrVMo 17 7	Z 9 CD 17.7	301 S 81	X 7 CrVMo 17 7	SUS 631	2388		S17700
X 2 NiCoMoTi 18 12 4		1,6356	1,6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4							K93160
X 2 NiCoMoTi 18 9 5		1,6358	1,6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09						K93120
X 2 NiCoMo 18 9 5		1,6358	1,6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09						K93120
X 2 NiCrMo 18 8 5		1,6359	1,6359	X 2 NiCrMo 18 8 5		S 162					K92890
X 2 NiCoMo 18 8 5		1,6359	1,6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162					K92890
M1	X 10 CrNiS 18 9	1,4305	1,4305	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18.09	303 S 31	X 10 CrNi 18 09	SUS 303	2346	S30300	
	X 2 CrNi 19 11	1,4306	1,4306	X 2 CrNi 19 11	Z 2 CN 18,10	304 S 12	X 3 Cr Ni 18 11	SUS 304 L	2352	S30403	
M2	X 5 CrNi 18 10	1,4301	1,4301	X 5 CrNi 18 10	Z 6 CN 18,09	304 S 31	X 5 CrNi 18 11	SUS 304	2333	S30400	
	X 5 CrNiMo 17 12 2	1,4401	1,4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	Z 3 CND 17.11.1	316 S 31	X 5 CrNiMo 17 12	SUS 316	2347	S31600	
	X 6 CrNiNb 18 10	1,4550	1,4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CNNb 18.10	347 S 31	X 6 CrNiNb 18 11	SUS 347	2338	S34700	
	X 9 CrNi 18 8	1,4310	1,4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17.07	301 S 21	X 12 CrNi 17 07	SUS 301	(2331)	S30100	
	X 12 CrNi 18 8	1,4300	1,4300	X 12 CrNi 18 8	Z 12 CN 18	302 S 25		SUS 302		2331	S30200
	X 2 CrNiMo 18 14 3	1,4435	1,4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CND 17.13	316 S 12	X 2 CrNiMo 17 13 2	SCS 16; SUS 316 L	2353		S31603
M3	X 2 CrNiMoN 17 13 3	1,4429	1,4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z 2 CND 17.13 Az	316 S 62	X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	2375	S31653	
	X 2 CrNiN 18 10	1,4311	1,4311	X 2 CrNiN 19 11	Z 2 CN 18 .10 Az	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	SUS 304 LN	2371	S30453	
	X 3 CrNiMo 18 12 3	1,4466	1,4466	X 5 CrNi 18 15		317 S 16	X 5 CrNi 18 15	SUS 317		2366	S31700
	X 9 CrNiMo 21 11 2	1,4835	1,4893	X 9 CrNiMo 21 11 2		310 S 31				2368	S30815
	X 12 CrNi 25 21	1,4335	1,4335	X 12 CrNi 25 21	Z 12 CN 25,20	310 S 24	X 6 CrNi 26 20	SUH 310; SUS 310 S		2361	S31008
	X 2 CrNiMoN 22 5 3	1,4462	1,4462	X 2 CrNiMoN 22 5	Z 2 CND 22.05 Az	332 S 15	X 2 CrNiMoN 22 5			2377	S31803
M4	X 2 CrNiMoSi 19 5	1,4424	1,4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	Z 2 CND 18.05.2003					2376	S31500
	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	1,4539	1,4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	Z 2 NCDU 25 20	904 S 13				2562	N08904
	X 3 CrNiMo 27 5 2	1,4460	1,4460	X 4 CrNiMo 27 5 2	Z 3 CND 25.7 Az		X 3 CrNiMo 27 5 2	SUS 329 J 1	2324		S32900
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1,4980	1,4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15					2570	S66286
	X 1 CrNiMoN 20 18 7	1,4547	1,4529	X 1 CrNiMoN 20 18 7	Z 1 CN 20,18 .05 Az		X 1 CrNiMoN 20 18 7			2778	S31254
M5	X 1 CrNiMoN 25 22 8	1,4652	1,4652	X 2 CrNiMoN 25 22 7							S32654
	X 10 NiCrAlTi 32 20	1,4876	1,4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	Z 10 NC 32.21			NCF 800			N08800
	X 2 CrNiMoN 25 7 4	1,4410	1,4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	Z 3 CND 25.07 Az		X 2 CrNiMoN 25 7 4		2328		S32750

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбобрессы и метчики

Приложение

## SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI/ASTM	ГОСТ	ČSN	Misc. Бренды	Условия	Структура	
F.520L	L2	11XФ			Отожженный		
F.5220	O1	9XBГ			Отожженный		
	O2	9Г2Ф			Отожженный		
F.5230	52100	ШХ15	14 109		Отожженный		
F.5212	D3	X12			Отожженный		
	H11	4X4MФС			Отожженный		
F.5318	H13	4X5MФ1C			Отожженный		
F.5227	A2	9X5BФ			Отожженный		
	H10	3X3M3Ф			Отожженный		
F.5213		X12			Отожженный		
		X12MФ			Отожженный		
F.520.S	L6	5XHM			Отожженный		
F.5613	M35	P6M5K5			Отожженный		
	M42	P2AM9K5			Отожженный		
	T4	P18K5Ф2			Отожженный		
F.5603	M2	P6M5			Отожженный		
	M7				Отожженный		
	T1	P18			Отожженный		
	403	08X13			Отожженный	Феррит	
F.3401	410, CA-15	12X13, 08X13			Отожженный	Мартенситные	
F.3113	430	12X17			Отожженный	Феррит	
F.5261	420	20X13	17 022		Отожженный	Мартенситные	
F.3404	420	40X13			Отожженный	Мартенситные	
	440 A				Отожженный	Мартенситные	
	440 B	95X18			Отожженный	Мартенситные	
	440 C	95X18			Отожженный	Мартенситные	
	A182 F6NM			F6NM	Отожженный	Мартенситные	
	446	15X28			Отожженный	Феррит	
	XM-13			PH 13-8 Mo	Термически обработанный	Аустенит	
	XM-12			15-5-PH		H1150	Мартенсит
	XM-12			15-5-PH	Термически обработанный		Мартенсит
	XM-12			15-5-PH		H1025	Мартенсит
	NCF 630			17-4-PH		H1150	Мартенсит
	630			17-4-PH	Термически обработанный		Мартенсит
	631	09X17H7Ю		17-7-PH	Термически обработанный		Аустенит/Феррит
	AMS 6515			Marage 350	Термически обработанный		Мартенсит
	AMS 6521			Marage 300	Термически обработанный		Мартенсит
	AMS 6514			Marage 300, Vascomax C300	Термически обработанный		Мартенсит
	AMS 6512			Marage 250	Термически обработанный		Мартенсит
	AMS 6512			Marage 250, Vascomax C250	Термически обработанный		Мартенсит
F.3508	303	12X19H9			Отожженный	Аустенит	
F.3504	304 L	03X18H11			Отожженный	Аустенит	
F.3504	304	03X18H10	17 240		Отожженный	Аустенит	
F.3534	316	03X16H11M3	17 346		Отожженный	Аустенит	
F.3524	347	08X18H12Б			Отожженный	Аустенит	
F.3517	301	08X16H6			Отожженный	Аустенит	
	302	12X18H9			Отожженный	Аустенит	
F.3533	(316 L)	03X17H14M3	17 349		Отожженный	Аустенит	
	316 LN	03X16H15M3			Отожженный	Аустенит	
F.3541	304 LN	03X18H11			Отожженный	Аустенит	
	317	08X17H15M3T			Отожженный	Аустенит	
				253 MA	Отожженный	Аустенит	
	310 S	03X22H5AM2			Отожженный	Аустенит	
	329 LN			SAF 2205	Отожженный	Дуплекс	
				3RE60	Отожженный	Дуплекс	
	904L				Отожженный	Супер аустенит	
	329				Отожженный	Дуплекс	
	660			A286	Термически обработанный	Аустенит	
				254 SMO	Отожженный	Супер аустенит	
				654 SMO	Отожженный	Супер аустенит	
				Сплав 800	Отожженный	Аустенит	
	F 53			SAF 2507	Отожженный	Супер дуплекс	

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
K1	EN-GJL-150	0,6150	0,6150	GG-15	Fl 15 D	Стнае 150	G15	FC 150	01 15-00	F11601	
	EN-GJL-200	0,6200	0,6200	XM-20	Fl 20 D	Стнае 220	G20	FC 200	01 20-00	F12101	
	EN-GJL-250	0,6250	0,6250	GG-25	Fl 25 D	Стнае 260	G25	FC 250	01 25-00	F12401	
	EN-GJL-350	0,6350	0,6350	GG-35	Fl 35 D	Стнае 350	G35	FC 350	01 35-00	F13502	
	EN-GJL-215			GG-220 HB					02 19		
K2	EN-GJV-300			GJV-300							
	EN-GJV-350			GJV-350							
	EN-GJV-400			GJV-400							
	EN-GJV-450			GJV-450							
	EN-GJV-500			GJV-500							
K3	EN-GJMB-550-4	0,8155		GTS-55-04	P 5405	P 540/5	P 55-04	PCMP55-04	08 54-00	F24130	
K4	EN-GJS-350-22	0,7033	0,7033	GGG-35.3	FGS 370-17	Стнае 350/22		FCD 350-22L	07 17-15		
	EN-GJS-400-15	0,7040	0,7040	GGG-40	FGS 400-12	Стнае 420/12	GS 400-12	FCD 400-18L	07 17-02	F32800	
	EN-GJS-400-18	0,7043	0,7043	GGG-40.3	FGS 370-17	Стнае 370/17	GSO 42/17		07 17-12	F32800	
	EN-GJS-500-7	0,7050	0,7050	GGG-50	FGS 500-7	Стнае 500/7	GS 500-7	FCD 500-7	07 27-02	F33800	
	EN-GJS-600-3	0,7060	0,7060	GGG-60	FGS 600-3	Стнае 600/3	GS 600-3	FCD 600-3	07 32-03	F34100	
	EN-GJS-700-2	0,7070	0,7070	GGG-70	FGS 700-2	Стнае 700/2	GS 700-2	FCD 700-2	07 37-01	F34800	
K5	EN-GJS-1000-5			GJS-1000-5						ADI стнае 5	
	EN-GJS-1200-2			GJS-1200-2						ADI стнае 2	
	EN-GJS-1400-1			GJS-1400-1						ADI стнае 3	
	EN-GJS-800-8			GJS-800-8						ADI стнае 4	
K6	EN-GJLA-XNiCr 20-2	0,6660	0,6660	GGL-NiCr 20 2	FGL Ni20 Cr2	Стнае F2			05 23-00	F41002	
	EN-GJLA-XNiCr 30-3	0,6676	0,6676	GGL-NiCr 30 3	FGL Ni30 Cr3	Стнае F3				F41004	
	EN-GJLA-XNiCuCr 15-6-2	0,6655	0,6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	FGL Ni15 Cu6 Cr2	Стнае F1				F41000	
K7	EN-GJSA-XNiMn 13-7	0,7652	0,7652	GGG-NiMn 13 7	FGS Ni13 Mn7	Стнае S6			07 72-00		
	EN-GJSA-XNiCr 20-2	0,7660	0,7660	GGG-NiCr 20 2	FGS Ni20 Cr2	Стнае S2				F43000	
	EN-GJSA-XNiMn 23-4	0,7673	0,7673	GGG-NiMn 23 4	FGS Ni23 Mn4	Стнае S2M				F43010	
	EN-GJSA-XNiCr 30-3	0,7676	0,7676	GGG-NiCr 30 3	FGS Ni30 Cr3	Стнае S3				F43003	
	EN-GJSA-XNi 35	0,7683	0,7683	GGG-Ni 35	FGS Ni35					F43006	
N1	AW-1050A	Al99.5	3,0255	Al99.5	A-5/1050A	1B	(A1050)		4007	AA1050A	
	AW-2011	AlCuBiPb	3,1655	AlCuBiPb	A-U5PbBi/2011	FC1		A2011	4355	AA2011	
	AW-2014	AlCuSiMn	3,1255	AlCuSiMn	A-U4SG/2014	H15			4338	AA2014	
	AW-5005	AlMg1	3,3315	AlMg1	A-G0.6	N41			4106	AA5005	
	AW-6060	AlMgSi0.5	3,3206	AlMgSi0.5	A-GS/6060	(H9)			4103	AA6060	
	AW-6063	AlMgSi0.7	3,3210	AlMgSi0.7	A-GSUC/6061	(H10)		(A6063)	4104, 4107	AA6005	
	AW-3103	AlMn1	3,0515	AlMn1		N3			4054	AA3103	
	AW-3003	AlMn1Cu	3,0517	AlMn1Cu	A-M1/3003			A3003		AA3003	
	AW-7020	AlZn4.5Mg1	3,4335	AlZn4.5Mg1	A-Z5G/7020	H17			4425	AA7020	
	AW-7075		3,4365	AlZnMgCu1.5	A-Z5GU/7075	2L95/2L96			A7075	AA7075	
	AC-42000		3,2341	G-AlSi5Mg	A-S7G	LM25	3599		AC 4C	4244	
	AC-46200	AlSi8Cu3(Si)	3,2161	G-AlSi8Cu3						4251	A13800
	MG-P-63	MgAl6Zn	3,5612	G-MgAl6Zn	G-A6-Z1	MAG-E-121					M11600
	MG-P-61	MgAl8Zn	3,5812	G-MgAl8Zn	(G-A7-Z1)						
	MN65120	MgSe3Zn2Zr1	3,5103	G-MgSe3Zn2Zr1	ZRE1	MAG6-TE					M12330
	N2	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	3,2381	G-AlSi10Mg	A-S10G	LM9			4253	A13600
		AC-44200	AlSi12	3,2382	GD-AlSi12						
AW-6082		AlMgSi1	3,2315	AlMgSi1	A-SGM0.7/6082	H30			4212	AA6082	
N3		AlSi17Cu5						ADC14			
N11	CC331G		2,0940.01	CuAl10Fe	CuAl10Fe	AB1			5710	C95200	
	CC333G		2,0975.01	CuAl10Ni	CuAl10Ni5Fe5	AB2			5716	C95500	
		CuNi10Fe1Mn	2,0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN102			5667	C70600	
				CuNi10Zn45							
		CW408J	2,0790	CuNi18Zn19Pb	CuNi18Zn19Pb1						C76300
	CW352H		2,1176	CuPb10Sn	CuSn10Pb10	LB2			5640	C93700	
	CC480K		2,1050.01	CuSn10	CuSn10	CT1			5443	C90700	
			2,1087	CuSn10Zn					5458	C90500	
	CW452K	CuSn6	2,1020	CuSn6	CuSn6	PB103		C5191	5428	C51900	
	CW502L	CuZn15	2,0240	CuZn15	CuZn15	CZ102		C2300	5112	C23000	
	CW706R	CuZn28Sn1	2,0470	CuZn28Sn1	CuZn29Sn1				5220	C44300	
	CW508L	CuZn37	2,0321	CuZn37	CuZn37	CZ108			5150	C27200	
	CW717R	CuZn38Sn1	2,0530	CuZn38Sn1						C46400	
	CW614N	CuZn39Pb3	2,0401	CuZn39Pb3	CuZn39Pb3	CZ121			5170	C38500	
	CW612N	CuZn40Pb2	2,0402	CuZn40Pb2	CuZn39Pb2	CZ120			5168	C37800	
	CW622N	CuZn44Pb2	2,0410	CuZn44Pb2		CZ104			5272	C68700	

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение



## SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	ГОСТ	ČSN	Misc. Бренды	Условия	Структура
	A48 25 B	СЧ 15	422 415			Серый чугун (GCI)
	A48 30 B	СЧ 20	422 420			Серый чугун (GCI)
	A48 35 B	СЧ 25	422 425			Серый чугун (GCI)
	A48 50 B	СЧ 35				Серый чугун (GCI)
	G 3500					Серый чугун (GCI)
	Сплав 350					Уплотненный серый чугун (CGI)
	Сплав 400					Уплотненный серый чугун (CGI)
	Сплав 400-15					Уплотненный серый чугун (CGI)
	Сплав 450					Уплотненный серый чугун (CGI)
	Сплав 500					Уплотненный серый чугун (CGI)
	A220 60004				Отпущенный	Ковкий чугун (MCI)
						Чугун с шаровидным графитом (SGI)
FGE 38-17	60-40-18	ВЧ 42-12	422 304			Чугун с шаровидным графитом (SGI)
	60-40-18	ВЧ 42-12				Чугун с шаровидным графитом (SGI)
FGE 50-7	A536, 80-55-06	ВЧ 50-2	422 305			Чугун с шаровидным графитом (SGI)
FGE 60-2	A476, 80-60-03	ВЧ 60-2	422 306			Чугун с шаровидным графитом (SGI)
FGE 70-2	A536, 100-70-03	ВЧ 70-2				Чугун с шаровидным графитом (SGI)
	1600/1300/-					Аустенитный ковкий чугун (ADI)
	1050/700/7					Аустенитный ковкий чугун (ADI)
	1200/850/4					Аустенитный ковкий чугун (ADI)
	1400/1100/1					Аустенитный ковкий чугун (ADI)
	850/550/10					Аустенитный ковкий чугун (ADI)
	A436 Тип 2			Ni-Resist 2		Аустенитный пластинчатый чугун
	A436 Тип 3			Ni-Resist 3		Аустенитный пластинчатый чугун
	A436 Тип 1			Ni-Resist 1		Аустенитный пластинчатый чугун
				Nodumag		Аустенитный чугун с шаровидным графитом
	A436 Тип D-2			Ni-Resist D-2		Аустенитный чугун с шаровидным графитом
	A439 Тип D-2M			Ni-Resist D-2M		Аустенитный чугун с шаровидным графитом
	A436 Тип D-3			Ni-Resist D-3		Аустенитный чугун с шаровидным графитом
	A439 Тип D-5			Ni-Resist D-5		Аустенитный чугун с шаровидным графитом
		АД-1				
		АМг-4				
		АД31				
		Д12				
		В95				
	B26					
	A380					
	AZ61A					
	AZ80A					
	AMS 4442	АК94				
	B85					
	A413.2	АК12				
	V390.0					
	CA952	БрА9ЖЗЛ				
	CA955	БрА10Ж4Н4Л				
	CA937					
		БрОФ6.5-0.15				
		Л85, Л0,70-1, Л63				
		ЛОМш70-1-0.05				
		ЛО60-1				
		ЛС59-3				
		ЛС59-2				
		ЛАМш77-2-0.05				

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
S1											
S2											
S3	NiMo30		2,4810							N10002	
	NiMo16Cr15W		2,4819							N10276	
	NiCr19Fe19Nb5Mo3		2,4668							N07718	
			2,4669							N07750	
	NiCr20TiAl		2,4631							N07080	
	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3									N07500	
NiCr20Co13Mo4Ti3Al			2,4654							N07001	
S11			3,7024							R54620	
S12										R56320	
	TiAl6V4		3,7164							R56400	
S13				TiV10Fe2Al3							
H3	16 MnCr 5	1,7131	1,7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170	
H5	C 67S	1,1231	1,1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700	
	C 75S	1,1248	1,1248	Ck 75	XC 75	060 A 78	C 75		1774, 1778	G10780	
	C 100S	1,1274	1,1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950	
	C 105U	1,1545	1,1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880		
			1,2550		60 WCrV 7	55 WC 20		55 WCrV 8 KU			
	55 Cr 3	1,7176	1,7176	55 Cr 3	55 C 3	527 A 60	55 Cr 3	SUP 9 (A)	2253	G51550	
42 CrMo 4	1,7225	1,7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400		
107 CrV 3	1,2210	1,2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU				T61202	
H7		1,2510		100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501	
	90 MnCrV 8	1,2842	1,2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502	
	100 Cr 6	1,3505	1,3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986	
H8	X 40 CrMoV 5 1	1,2344	1,2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813	
	X 100 CrMoV 5	1,2363	1,2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102	
	X 155 CrVMo 12 1		1,2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2	X 155 CrVMo 12 1 KU	SKD 11		T30402	
			1,2436		X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2	2312	
			1,2601		X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoV 12 KU		2310	
			1,2713		55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		T61206
HS 6-5-2-5	1,3243	1,3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02			HS 6-5-2-5	SKH 55	2723		
HS 2-10-1-8	1,3247	1,3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-	BM 42		HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342	
HS 18-0-1	1,3355	1,3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1		HS 18-0-1	SKH 2		T12001	
H11	X 20 Cr 13	1,4021	1,4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000	
	X 70 CrMo 15	1,4109	1,4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002	
	X 90 CrMoV 18	1,4112	1,4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003	
	X 105 CrMo 17	1,4125	1,4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17			X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1,4540	1,4540	X 4 CrNiCuNb 16 4							S15500
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1,4542	1,4542	X 5 CrNiCuNb 16 4					SUS 630		S17400
H12	X 5 CrNiCuNb 16 4	1,4542	1,4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400	
	X 7 CrNiAl 17 7	1,4568	1,4568	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700	
	X 8 CrNiMoAl 15 7 5	1,4574	1,4574	X 8 CrNiMoAl 15 7 5						S15700	
	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1,4980	1,4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286	
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1,6359	1,6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890	
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1,6358	1,6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120	
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1,6358	1,6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120	
	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1,6356	1,6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160	
	X 120 Mn 12	1,3401	1,3401	X 120 Mn 12	Z 120 M 12	BW 10		SC MnH 1	2183		
	EN-GJN-HV520	0,9620	0,9620	G-X330 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 BC	Спнае 2 А				05 12-00	F45001
EN-GJN-HV550	0,9625	0,9625	G-X260 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 HC	Спнае 2 В				05 13-00	F45000	
EN-GJN-HV600(XCr11)	0,9630	0,9630	G-X300 CrNiSi 9 5 2	FB Cr9 Ni5	Спнае 2 С, D, E				04 57-00	F45003	

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

## SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	ГОСТ	ČSN	Misc. Бренды	Условия	Структура
				Discalloy	Закалка с последующим старением	
				Haynes 25		
				Stellite 21		
				Hastelloy C		
		ХН65МВ		Hastelloy C-276		
				IN 100		
				Inconel 718		
				Inconel X-750	Термически обработанный	
		ХН77ТЮР		Nimonic 80A		
				René 41		
				Udimet 500		
				Waspalloy		
				Ti	Технически чистый	Ti (α)
	AMS 4919			Ti 6-2-4-2	Отожженный	Ti (α)
	AMS 4943			Ti 3Al-2.5V (grd 9)	Отожженный	Ti (α+β)
	AMS 4920, Сплавы 5	ВТ6		Ti 6Al-4V	Отожженный	Ti (α+β)
	AMS 4986			Ti 10V-2Fe-3Al	Отожженный	Ti (β)
F.1516	5115	18ХГТ	14 220		Поверхностно упрочненный	
F.5103	1070	70			Закаленный и отпущенный	
F.5107	1078, 1080	75			Закаленный и отпущенный	
F.5117	1095				Закаленный и отпущенный	
F.5118	W1	У10А			Закаленный и отпущенный	
	S1	5ХВ2СФ			Закаленный и отпущенный	
	5155	50ХГА			Закаленный и отпущенный	
F.1252	4142, 4140	38ХМ	15 142		Закаленный и отпущенный	
F.520L	L2	11ХФ			Закаленный и отпущенный	
F.5220	O1	9ХВГ			Закаленный и отпущенный	
	O2	9Г2Ф			Закаленный и отпущенный	
F.5230	52100	ШХ15	14 109		Закаленный и отпущенный	
F.5318	H13	4Х5МФ1С			Закаленный и отпущенный	
F.5227	A2	9Х5ВФ			Закаленный и отпущенный	
F.5211	D2	X12МФ			Закаленный и отпущенный	
F.5213		X12			Закаленный и отпущенный	
		X12МФ			Закаленный и отпущенный	
F.520.S	L6	5ХНМ			Закаленный и отпущенный	
F.5613	M35	Р6М5К5			Закаленный и отпущенный	
	M42	Р6М5К5			Закаленный и отпущенный	
	T1	P18			Закаленный и отпущенный	
F.5261	420	20Х13	17 022		Закаленный и отпущенный	Мартенсит
	440 А				Закаленный и отпущенный	Мартенсит
	440 В	95Х18			Закаленный и отпущенный	Мартенсит
	440 С	95Х18			Закаленный и отпущенный	Мартенсит
	XM-12			15-5-PH	H900	Мартенсит
	SAE 630			17-4-PH	H1025	Мартенсит
	SAE 630			17-4-PH	H900	Мартенсит
	AMS 5528	09Х17НЮ		17-7-PH	TH1050	Мартенсит
	632			PH 15-7 Мо	TH1050	Мартенсит
	660			A286	Закалка с последующим старением	Аустенит
	AMS 6512			Marage 250	Закалка с последующим старением	Мартенсит
	AMS 6521			Marage 300	Закалка с последующим старением	Мартенсит
	AMS 6521			Marage 300	Закалка с последующим старением	Мартенсит
	AMS 6515			Marage 350	Закалка с последующим старением	Мартенсит
	A128 Сплавы А			Сталь Гадфильда		
	A532 IB (NiCr-LC)			Ni-Hard 2		Белый чугун
	A532 IA (NiCr-HC)			Ni-Hard 1		Белый чугун
	A532 ID (Ni-HiCr)			Ni-Hard 4		Белый чугун

Точение резьбы

MDT

Mini-Shaft™

Резьбофрезы и метчики

Приложение

Компания Seco Tools и издатель предполагают, что пользователь данного каталога обладает достаточными знаниями в области технологий металлообработки и смежных областей. В случае отсутствия достаточного уровня компетенции рекомендуется обращаться к специалистам.

Компания Seco Tools и издатель не несут ответственности за утверждения и обязательства, предполагаемые или высказанные, включая товарное состояние, обозначения продукции и соответствие определенным типам применения. Компания Seco Tools и издатель не несут ответственности за любой прямой или косвенный ущерб, нанесенный в результате применения приведенной в каталоге информации, в том числе в тех случаях, когда прямо указана вероятность такого ущерба.

В каталоге представлена исключительно справочная информация. Точную информацию по ценам и техническим описаниям продукции можно получить у представителей или официальных дистрибьюторов Seco в Вашей стране. Предоставленная в каталоге информация может быть изменена без предварительного уведомления.

**[WWW.SECOTOOLS.COM](http://WWW.SECOTOOLS.COM)**

10118648, ST20216766 RU,  
© SECO TOOLS AB, 2022.

Все права защищены. Технические условия  
могут быть изменены без уведомления.