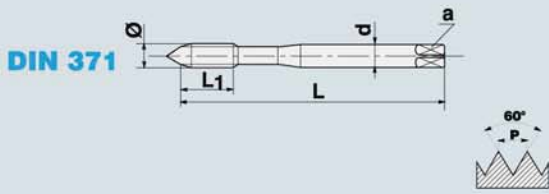


# Резьба метрическая по ISO (крупный шаг). Машинные метчики. Обработка сквозных отверстий.

**M**  
Серия



Материал: HSSE R<800Н/мм<sup>2</sup>

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

HSSE

HSSE

HSSE

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H



В (4...5) витков

Без покрытия

11 12

5 - 10

HSSE

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H



В (4...5) витков

Обработка паром

11 12

10 - 18

HSSE

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H



В (4...5) витков

TiN

12 13

15 - 25

HSSE

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H



В (4...5) витков

TiAlN+Carbon

11 12 13 14

20 - 40

КОД

E24M...

E24M...V

E24M...T

E24M...TХС

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

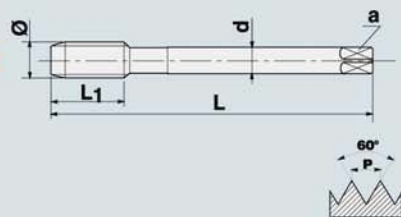
Номенклатура изготовления

E24M...	E24M...V	E24M...T	E24M...TХС
●	●	●	-
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	-
●	●	●	●
●	●	●	-
●	●	●	●

DIN 371

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

DIN 376



Материал: HSSE R<sub>s</sub>≤800Н/мм<sup>2</sup>

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

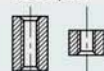
HSSE

HSSE

HSSE

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H



В (4...5 витков)

Без покрытия

1,1 1,2

5 - 10

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H



В (4...5 витков)

Обработка паром

1,1 1,2

10 - 18

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H



В (4...5 витков)

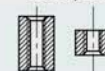
TiN

1,2 1,3

15 - 25

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H



В (4...5 витков)

TiAlN+Carbon

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

20 - 40

КОД

E25M...

E25M...V

E25M...T

E25M...TxC

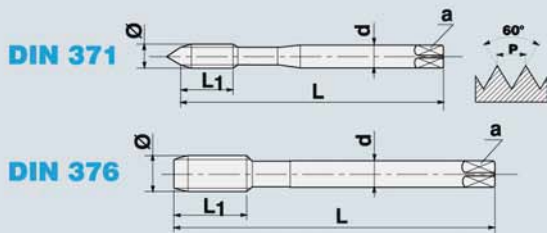
Номенклатура изготовления

DIN 376

Ø	P	L	L <sub>1</sub>	d	a	
M 4	0,7	63	13	2,8	2,1	3,3
5	0,8	70	13	3,5	2,7	4,2
6	1	80	16	4,5	3,4	5
7	1	80	16	5,5	4,3	6
8	1,25	90	18	6	4,9	6,75
9	1,25	90	18	7	5,5	7,75
10	1,5	100	20	7	5,5	8,5
11	1,5	100	20	8	6,2	9,5
12	1,75	110	25	9	7	10,25
14	2	110	28	11	9	12
16	2	110	28	12	9	14
18	2,5	125	33	14	11	15,5
20	2,5	140	33	16	12	17,5
22	2,5	140	33	18	14,5	19,5
24	3	160	39	18	14,5	21
27	3	160	39	20	16	24
30	3,5	180	46	22	18	26,5
33	3,5	180	46	25	20	29,5
36	4	200	50	28	22	32
39	4	200	50	32	24	35
42	4,5	200	50	32	24	37,5

Ø	P	L	L <sub>1</sub>	d	a					
M 4	0,7	63	13	2,8	2,1	3,3	●	-	-	-
5	0,8	70	13	3,5	2,7	4,2	●	-	-	-
6	1	80	16	4,5	3,4	5	●	-	-	-
7	1	80	16	5,5	4,3	6	-	-	-	-
8	1,25	90	18	6	4,9	6,75	●	-	-	-
9	1,25	90	18	7	5,5	7,75	-	-	-	-
10	1,5	100	20	7	5,5	8,5	●	-	-	-
11	1,5	100	20	8	6,2	9,5	●	-	-	-
12	1,75	110	25	9	7	10,25	●	●	●	●
14	2	110	28	11	9	12	●	●	●	●
16	2	110	28	12	9	14	●	●	●	●
18	2,5	125	33	14	11	15,5	●	●	●	-
20	2,5	140	33	16	12	17,5	●	●	●	-
22	2,5	140	33	18	14,5	19,5	●	●	●	-
24	3	160	39	18	14,5	21	●	●	●	-
27	3	160	39	20	16	24	●	●	●	-
30	3,5	180	46	22	18	26,5	●	●	●	-
33	3,5	180	46	25	20	29,5	●	-	-	-
36	4	200	50	28	22	32	●	-	-	-
39	4	200	50	32	24	35	●	-	-	-
42	4,5	200	50	32	24	37,5	●	-	-	-

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



Filettatura Sinistra



Материал: HSSE R $\leq$ 800H/мм<sup>2</sup>  
Материал: HSSV3 R $<$ 1000H/мм<sup>2</sup>

Материал режущей части

Описание  
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть  
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов  
Скорость резания (м/мин)

**HSSE**

С подточкой передней поверхности.  
Левая резьба

ISO2/6H



B (4...5 витков)

Без покрытия

1,1 1,2

5 - 10

**HSSE**

С подточкой передней поверхности.

ISO2/6H



B (4...5 витков)

Без покрытия

1,1 1,2

5 - 10

**HSSE**

С подточкой передней поверхности

6HX



B (4...5 витков)

Обработка паром

2,1 2,2

5 - 7

**HSSV3**

С подточкой передней поверхности

6HX



B (4...5 витков)

TiAlN+Carbon

2,1 2,2 2,3

6 - 15

**КОД**

**E24M...LH**

**E50M...**

**E24M...X-V**

**V24M...TXC**

Номенклатура изготовления

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

**E25M...LH**

**E51M...**

**E25M...X-V**

**V25M...TXC**

Номенклатура изготовления

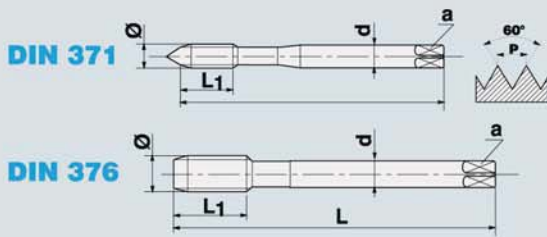
-	●	●	●
-	●	●	●
-	●	●	●

DIN 371

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

DIN 376

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



Материал: HSSE R<sub>s</sub>≤800Н/мм<sup>2</sup>

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрyтия

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
С подточкой	передней поверхности с шахматным расположением зуба	с шахматным	С подточкой передней поверхности ISO2/6H
ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
В (4...5 витков)	В (4...5 витков)	В (4...5 витков)	В (4...5 витков)
Без покрытия	ZrN	Хромирование	ZrN
<b>i1</b> 4,1	<b>i1</b> <b>i2</b> 4,1 4,2 5,1 5,2 <b>6,1</b> 7,1 8,1	<b>i1</b> 4,1	<b>i2</b> <b>i3</b> 4,3 5,3
5 - 10	15 - 45	15 - 25	25 - 45

### КОД

E24M...AZ

E24M...AZ-TZ

E24M...AZ-CR

E24M...TZ

### Номенклатура изготовления

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

E25M...AZ

E25M...AZ-TZ

E25M...AZ-CR

E25M...TZ

### Номенклатура изготовления

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

DIN 371

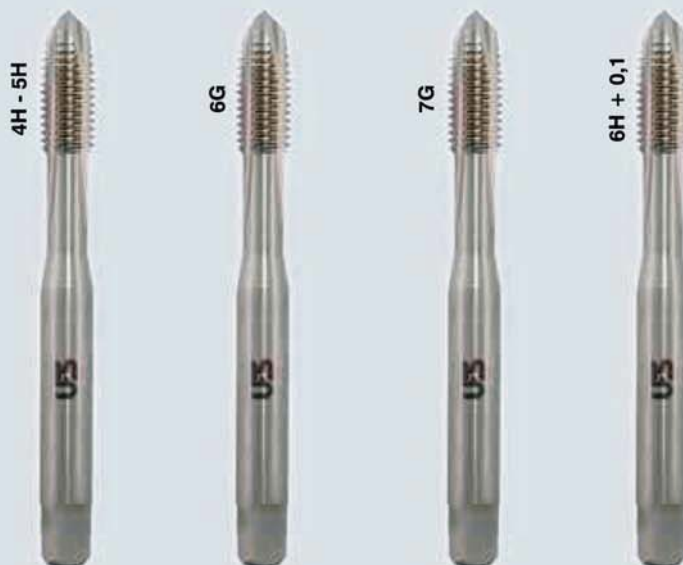
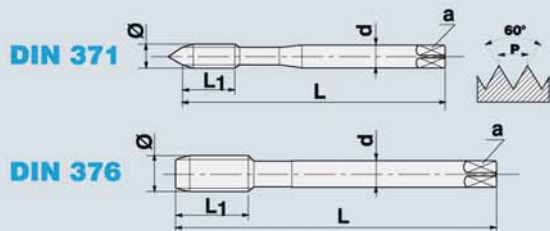
Ø	P	L	L <sub>1</sub>	d	a	
M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3
5	0,8	70	13	6	4,9	4,2
6	1	80	16	6	4,9	5
8	1,25	90	18	8	6,2	6,75
10	1,5	100	20	10	8	8,5

DIN 376

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

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

Tolleranze diverse dallo standard 6H



Материал: HSSE R $\leq$ 800Н/мм<sup>2</sup>

Материал режущей части

Описание  
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть  
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов  
Скорость резания (м/мин)

**HSSE**

**HSSE**

**HSSE**

**HSSE**

С подточкой передней поверхности

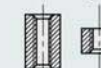
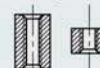
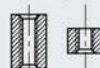
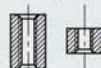
ISO1/4H

С подточкой передней поверхности

ISO3/6G

6H+0,05/7G

6H+0,1



B (4...5 витков)

B (4...5 витков)

B (4...5 витков)

B (4...5 витков)

Без покрытия

Без покрытия

Без покрытия

Без покрытия

1,2

1,2

1,2

1,2

5 - 10

5 - 10

5 - 10

5 - 10

**КОД**

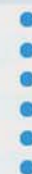
**E24M...4H**

**E24M...6G**

**E24M...7G**

**E24M...+0,1**

Номенклатура изготовления



**КОД**

**E25M...4H**

**E25M...6G**

**E25M...7G**

**E25M...+0,1**

Номенклатура изготовления



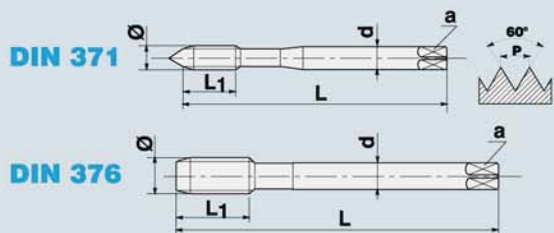
OLTRE: A RICHIESTA

DIN 371

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

DIN 376

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



Материал: HSSP  $800 \leq R \leq 1000 \text{H/mm}^2$

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSP

HSSP

HSSP

С подточкой передней поверхности

ISO2/6H

ISO2/6H

ISO2/6H



B (4...5 витков)

B (4...5 витков)

B (4...5 витков)

Без покрытия

Обработка паром

TiN

1,2

1,2 1,3

1,2 1,3

5 - 10

10 - 18

15 - 25

КОД

P24M...

P24M...V

P24M...T

DIN 371

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

Номенклатура изготовления

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

КОД

P25M...

P25M...V

P25M...T

DIN 376

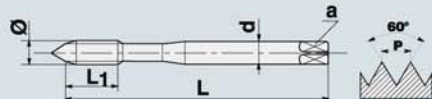
Ø	P	L	L <sub>1</sub>	d	a	
M 12	1,75	110	25	9	7	10,25
14	2	110	28	11	9	12
16	2	110	28	12	9	14
18	2,5	125	33	14	11	15,5
20	2,5	140	33	16	12	17,5
22	2,5	140	33	18	14,5	19,5
24	3	160	39	18	14,5	21
27	3	160	39	20	16	24
30	3,5	180	46	22	18	26,5

Номенклатура изготовления

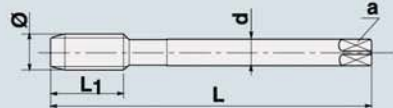
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•

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

DIN 371



DIN 376



Материал: PM3 R<sub>≤1000</sub>H/мм<sup>2</sup>

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

PM3

PM3

PM3

PM3

С подточкой передней поверхности

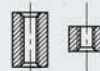
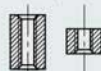
Спиральная канавка 15°.  
Левая резьба

ISO2/6H

ISO2/6H

ISO2/6H

ISO2/6H



B (4...5 витков)

B (4...5 витков)

B (4...5 витков)

B (4...5 витков)

Без покрытия

TiAIN

TiAIN

TiCN

1,2 1,3 1,4

1,4 1,5 1,6

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

6,1 6,2 7,2

-

-

-

5 - 10

КОД

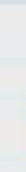
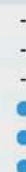
K24M...

K24M...TX

K24M...FOR-TX

K52M...CT

Номенклатура изготовления



K25M...

K25M...TX

K25M...FOR-TX

K53M...CT

Номенклатура изготовления



DIN 371

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

DIN 376

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