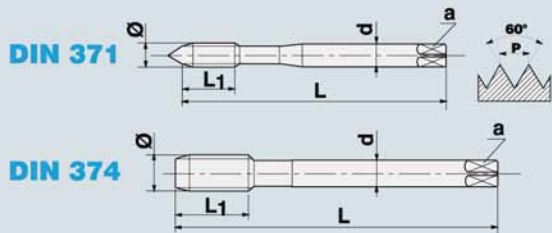


Резьба метрическая по ISO (мелкий шаг). Машинные бесстружечные метчики (раскатники). Обработка сквозных отверстий.

ESECUZIONE CON TOLLERANZA 6HX,
SENZA CANALINE DI LUBRIFICAZIONE



Материал: HSSEP $800 \leq R \leq 1000 \text{H/mm}^2$
Материал: PM3 $R \leq 1200 \text{H/mm}^2$

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

	HSSP	HSSP	PM3
6HX			
С (2,5...3 витка)	С (2,5...3 витка)	С (2,5...3 витка)	С (2,5...3 витка)
Без покрытия	TiN	TiN	TiN
1,1 1,2 4,1	1,1 1,2 4,1 4,2 5,1 5,2	1,1 1,2 1,3 1,4 1,5 2,1 2,2 2,3 4,1 4,2 4,3 4,4 5,1 5,2 6,1 7,1 7,2	
10 - 20	20 - 30		
КОД	P2SCMF...	P2SCMF...T	X2SCMF...TG

DIN 371

КОД	Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF*8	8	1	90	18	8	6,2	7,55
*10	10	1	90	15	10	8	9,55
*10	10	1,25	100	20	10	8	9,45

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 374

КОД	Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF12	12	1,5	100	22	9	7	11,35
12	12	1,25	100	22	9	7	11,45
14	14	1,5	100	22	11	9	13,35
16	16	1,5	100	22	12	9	15,35

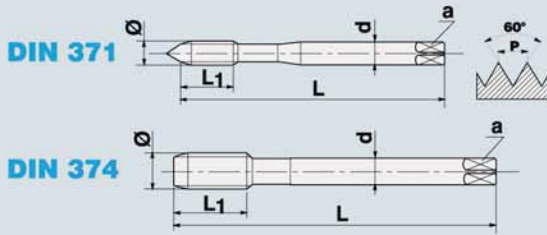
Номенклатура изготовления			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>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



Резьба метрическая по ISO (мелкий шаг). Машинные бесстружечные метчики (раскатники). Обработка сквозных отверстий.

MF
Серия

ESECUZIONE CON TOLLERANZA 6HX,
CON CANALINE DI LUBRIFICAZIONE



Материал: HSSP $800 \leq R \leq 1000 \text{H/mm}^2$
Материал: PM3 $R \leq 1200 \text{H/mm}^2$

Материал режущей части

Описание
Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть
Покрытие

Группы обрабатываемых материалов
Скорость резания (м/мин)

HSSP	HSSP	PM3	PM3
6HX	6HX	6HX	6HX
C (2,5...3 витка)	C (2,5...3 витка)	C (2,5...3 витка)	C (2,5...3 витка)
Без покрытия	TiN	TiN	TiN
1,1 1,2 4,1	1,1 1,2 4,1 4,2 5,1 5,2	1,1 1,2 1,3 1,4 1,5 2,1 2,2 2,3 4,1 4,2 4,3 4,4 5,1 5,2 6,1 7,1 7,2	1,1 1,2 1,3 1,4 1,5 2,1 2,2 2,3 4,1 4,2 4,3 4,4 5,1 5,2 6,1 7,1 7,2
10 - 20	20 - 30		
P2CCMF...	P2CCMF...T	X2CCMF...TG	X2CCMF...FOR-TG

КОД

DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF* 8	1	90	18	8	6,2	7,55
*10	1	90	15	10	8	9,55
*10	1,25	100	20	10	8	9,45

Номенклатура изготовления

P2CCMF...	P2CCMF...T	X2CCMF...TG	X2CCMF...FOR-TG
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•

КОД

DIN 374

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF12	1,5	100	22	9	7	11,35
12	1,25	100	22	9	7	11,45
14	1,5	100	22	11	9	13,35
16	1,5	100	22	12	9	15,35

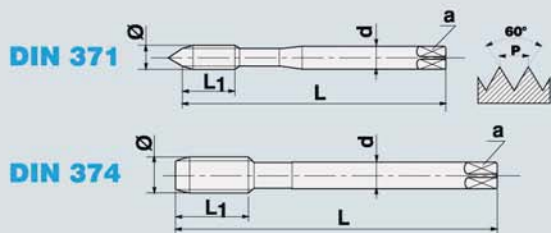
Номенклатура изготовления

P2CCMF...	P2CCMF...T	X2CCMF...TG	X2CCMF...FOR-TG
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	-	-
•	•	-	-



Резьба метрическая по ISO (мелкий шаг). Машинные бесстружечные метчики (раскатники). Обработка сквозных отверстий.

ESECUZIONE CON TOLLERANZA 6GX,
SENZA E CON CANALINE DI LUBRIFICAZIONE



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

HSSP

6GX



C (2,5...3 витка)

Без покрытия

1,1 1,2 4,1

10 - 20

P3SCMF...

6GX



C (2,5...3 витка)

TiN

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

20 - 30

P3SCMF...T

6GX



C (2,5...3 витка)

Без покрытия

1,1 1,2 4,1

10 - 20

P3CCMF...

6GX



C (2,5...3 витка)

TiN

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

20 - 30

P3CCMF...T

КОД

DIN 371

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF*8	1	90	18	8	6,2	7,55
*10	1	90	15	10	8	9,55
*10	1,25	100	20	10	8	9,45

Номенклатура изготовления



КОД

DIN 374

Ø	P	L	L ₁	d	a	
MF12	1,5	100	22	9	7	11,35
12	1,25	100	22	9	7	11,45
14	1,5	100	22	11	9	13,35
16	1,5	100	22	12	9	15,35

Номенклатура изготовления

