

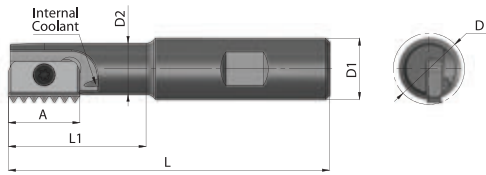
	Рисунок	Описание	Минимальный обрабатываемый Ø, мм	Страница
		Резьбофрезы с призматическими сменными твердосплавными пластинами. Типы резьб: M, MF, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS, BSW(G), BSF, BSP, BSPT(R, Rc), NPT(K), NPTF, NPSF, Pg.	9,5	Г-91
		Резьбофрезы с прямыми пластинами. Типы резьб: M, MF, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS, BSW(G), BSF, BSP, BSPT(R, Rc), NPT(K), NPTF, NPSF	17	Г-96
		Резьбофрезы со спиральными пластинами. Типы резьб: M, MF, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS, BSW(G), BSF, BSP, BSPT(R, Rc), NPT(K), NPTF, NPSF	13	Г-99
		Резьбофрезы со сменными трехгранными пластинами. Серия D. Для нарезания резьбы в глубоких отверстиях. Типы резьб: цилиндрические резьбы с профилем 55° и 60°.	23	Г-103
		Модульные резьбонарезные головки. Типы резьб: M, MF, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS, BSW(G), BSF, BSP, BSPT(R, Rc), NPT(K), NPTF, NPSF	19	Г-104
		Резьбофрезы со сменными трехгранными пластинами. Серия CMT. Для нарезания резьбы, обработки канавок, снятия фасок в глубоких отверстиях. Типы резьб: цилиндрические резьбы с профилем 55° и 60°, M, MF, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS, BSW(G), BSF, BSP, BSB, Tr (трапецидальная метрическая резьба).	12	Г-105
		Резьбофрезы из твердого сплава. Высокопроизводительное фрезерование основных резьб. Первый выбор. Фрезерование наружной и внутренней резьбы (наружной только типов M, MF, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS) Типы резьб: M, MF, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS, BSW(G), BSPT (R, Rc), NPT, NPTR (K), NPTF, NPS, NPSF.	2,2	Г-115
		Цельнотвердосплавные конические концевые фрезы. Используются для подготовки конических отверстий перед резьбофрезерованием конических резьб. Предварительная обработка конического отверстия значительно увеличивает срок службы резьбофрез.	10	Г-127
		Серия твердосплавных минирезьбофрез. Для обработки мелких резьб, начиная от M1, в том числе в глубоких отверстиях. Типы резьб: M, MF, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS, BSW(G), BSP, UNJ, MJ.	0,72	Г-128
		Серия HARCUT. Резьбофрезы из твердого сплава для обработки закаленных материалов. Фрезерование резьбы в закаленной стали и отбеленном чугуна, твердостью до 62 HRC. Типы резьб: M, MF, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS.	1,05	Г-134
		Серия AMT. Резьбофрезы из твердого сплава для обработки алюминия. Полированная нарезная поверхность, острая режущая кромка, отсутствие налипания на режущую кромку, эффективное удаление стружки. Типы резьб: M, MF, UN, UNC, UNF.	2,4	Г-138
		Серия MTH. Резьбофрезы из твердого сплава для обработки закаленной стали и чугуна, жаропрочных сталей, титановых и никелевых сплавов. Увеличенные диаметры рабочей части и сердцевины фрезы для максимальной прочности и жесткости при резьбофрезеровании труднообрабатываемых материалов. Типы резьб: M, MF, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS.	2,4	Г-140
		Грибковые твердосплавные фрезы. Для обработки глубоких резьб и канавок. Эффективное нарезание резьбы и обработка канавок в глубоких отверстиях. Широкий диапазон резьб и шагов, обработка наружной и внутренней резьбы. Типы резьб: цилиндрические резьбы с профилем 55° и 60°.	0,72	Г-141
		Фрезы для обработки фасок. Инструмент для снятия заусенцев и обработки фасок 45° и 30°, возможна обработка с двух сторон.	1,5	Г-147
		Серия DMT 3 в 1 – сверление, обработка резьбы, обработка фасок. Высокопроизводительный многофункциональный инструмент для обработки внутренней резьбы. Типы резьб: M, MF, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS.	3,15	Г-149

Резьбофрезы предназначены для нарезания резьбы на фрезерных станках с ЧПУ методом винтовой интерполяции

Преимущества резьбофрез:

- ✓ Каждой резьбофрезой можно нарезать как правую так и левую резьбу
- ✓ Одним инструментом можно нарезать резьбу с одним шагом в большом диапазоне диаметров
- ✓ Большинство пластин двухсторонние - имеют две режущие кромки
- ✓ Резьбофрезами можно нарезать конические резьбы
- ✓ Увеличение производительности достигается благодаря увеличению скорости резания и за счет того что резьба формируется одновременно по всей длине
- ✓ При нарезании резьбы резьбофрезой в глухом отверстии, недорез равняется величине одного шага
- ✓ Высокая стойкость инструмента благодаря многослойному износостойкому покрытию
- ✓ Не требуют большой мощности станка
- ✓ Небольшой станок может нарезать крупные резьбы

Однозубые резьбофрезы



Обозначение		A, мм	D, мм	D1, мм	D2, мм	L, мм	L1, мм
SR0009H12	○	12	9,5	20	7,5	85	14
SR0010H12*	○	12	9,9	20	7,6	85	16
SR0012F14	●	14	12	20	8,9	75	20
SR0014H14	●	14	14,5	20	11,2	85	25
SR0017H14	●	14	17	20	13,4	85	30
SR0018H21**	●	21	18	20	14,4	85	30
SR0021H21	○	21	21	20	16,5	94	40
SR0029J30	●	30	29	25	22,4	110	50
SR0048M40	○	40	48	40	35	153	78

* Для конических пластин: 12-18 NPT, 12-18 NPTF, 12-19 BSPT

** Не может быть использован со следующими пластинами:
21 I 3.5 ISO, 21 I 8 UN, 21-11 BSPT, 21-11.5 NPT, 21-11.5 NPTF

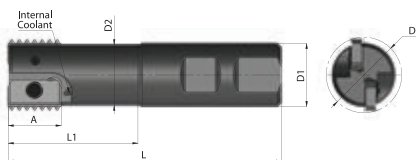
С удлиненным хвостовиком



Обозначение		A, мм	D, мм	D1, мм	L, мм
SR0025K21	○	21	25	20	125
SR0031M30	○	30	31	25	150
SR0038M30	○	30	38	32	150
SR0048R40	○	40	48	40	210

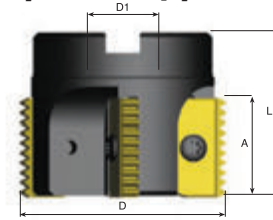
Для резьбофрез с увеличенным вылетом необходимо уменьшить скорость резания и подачу на 20-40% (зависит от обрабатываемого материала, шага и вылета)

Двухзубые резьбофрезы



Обозначение		A, мм	D, мм	D1, мм	D2, мм	L, мм	L1, мм
SR0020H14-2	○	14	20	20	16	93	41
SR0030J21-2	○	21	30	25	24	108	52
SR0040L30-2	○	30	40	32	30	130	70
SR0050M40-2	○	40	50	40	38	153	78

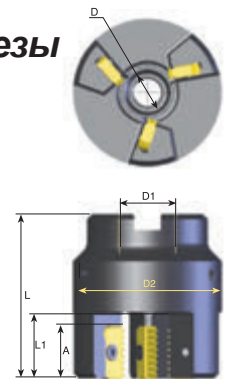
Многозубые резьбофрезы



Обозначение		A, мм	D, мм	D1, мм	L, мм	Число пластин
SR0063C21-5	○	21	63	22	50	5
SR0063C30-4	○	30	63	22	50	4
SR0080D30-4	○	30	80	27	55	4
SR0100D30-4	○	30	100	32	60	4
SR0100D30-8	○	30	100	32	60	8
SR0080D40-4	○	40	80	27	65	4
SR0100E40-4	○	40	100	32	70	4
SR0100E40-6	○	40	100	32	70	6

Многозубые резьбофрезы для наружной резьбы

- ✓ Позволяет уменьшить время обработки
- ✓ Оптимальная схема резания и охлаждения



Обозначение		A, мм	D, мм	D1, мм	D2, мм	L, мм	L1, мм	Число пластин
SLE0020D21-3	○	21	20	22	58	65	25	3
SLE0030D21-3	○	21	30	22	68	65	25	3
SLE0045E21-4	○	21	45	27	83	70	25	4

Удлиненные резьбофрезы с хвостовиком из твердого сплава

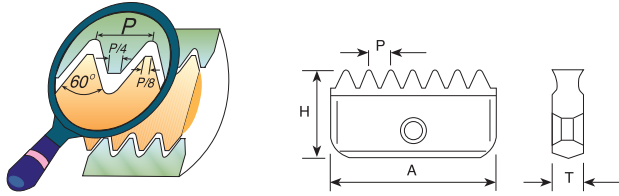


Обозначение		A, мм	D, мм	D1, мм	D2, мм	L, мм
SR0010K12C	○	12	9,9	8	8	125
SR0013H14C	○	14	13,2	10	10	110
SR0013J14C	○	14	13,2	10	10	150
SR0015K14C	●	14	15,2	12	12	175
SR0021K21C	○	21	21	16	16	130
SR0021M21C	○	21	21	16	16	200
SR0027S30C	○	30	27	20	20	270

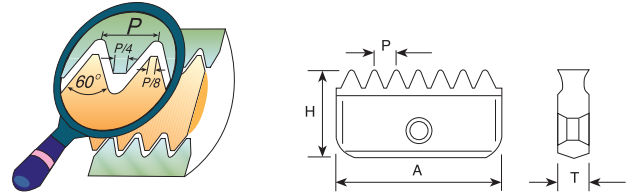
Для резьбофрез с увеличенным вылетом необходимо уменьшить скорость резания и подачу на 20-40% (зависит от обрабатываемого материала, шага и вылета)

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Резба метрическая по ISO
(ГОСТ 24705-81)**



**Унифицированная дюймовая резьба
UN (UNC, UNF, UNEF, UNS)**



A	Шаг	Наружная резьба	Сплав	Внутренняя резьба	Сплав
	мм		MT7		MT7
12	0,5	-	-	12 I 0.5 ISO*	○
12	0,75	-	-	12 I 0.75 ISO*	○
12	1	-	-	12 I 1.0 ISO*	●
12	1,25	-	-	12 I 1.25 ISO*	○
12	1,5	-	-	12 I 1.5 ISO*	○
14	0,5	-	-	14 I 0.5 ISO	○
14	0,75	14 E 0.75 ISO	○	14 I 0.75 ISO	○
14	1	14 E 1.0 ISO	○	14 I 1.0 ISO	●
14	1,25	14 E 1.25 ISO	○	14 I 1.25 ISO	●
14	1,5	14 E 1.5 ISO	●	14 I 1.5 ISO	●
14	1,75	14 E 1.75 ISO	○	14 I 1.75 ISO	●
14	2	14 E 2.0 ISO	●	14 I 2.0 ISO	●
14	2,5	14 E 2.5 ISO	○	14 I 2.5 ISO	●
21	1	21 E 1.0 ISO	○	21 I 1.0 ISO	○
21	1,5	21 E 1.5 ISO	○	21 I 1.5 ISO	●
21	1,75	-	-	21 I 1.75 ISO	○
21	2	21 E 2.0 ISO	○	21 I 2.0 ISO	●
21	2,5	21 E 2.5 ISO	○	21 I 2.5 ISO	○
21	3	21 E 3.0 ISO	○	21 I 3.0 ISO	●
21	3,5	-	-	21 I 3.5 ISO	○
30	1,5	30 E 1.5 ISO	○	30 I 1.5 ISO	○
30	2	30 E 2.0 ISO	○	30 I 2.0 ISO	○
30	3	30 E 3.0 ISO	○	30 I 3.0 ISO	○
30	3,5	30 E 3.5 ISO	○	30 I 3.5 ISO	○
30	4	30 E 4.0 ISO	○	30 I 4.0 ISO	●
30	4,5	-	-	30 I 4.5 ISO	○
30	5	-	-	30 I 5.0 ISO	○
40	1,5	40 E 1.5 ISO	○	40 I 1.5 ISO	○
40	2	40 E 2.0 ISO	○	40 I 2.0 ISO	○
40	3	40 E 3.0 ISO	○	40 I 3.0 ISO	○
40	3,5	-	-	40 I 3.5 ISO	○
40	4	40 E 4.0 ISO	○	40 I 4.0 ISO	○
40	4,5	-	-	40 I 4.5 ISO	○
40	5	40 E 5.0 ISO	○	40 I 5.0 ISO	○
40	5,5	-	-	40 I 5.5 ISO	○
40	6	40 E 6.0 ISO	○	40 I 6.0 ISO	○

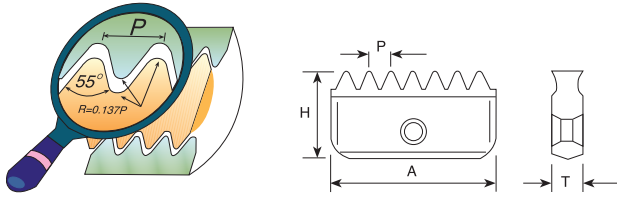
* На этих пластинах одна режущая вершина

A	Шаг	Наружная резьба	Сплав	Внутренняя резьба	Сплав
	нитек/ дюйм		MT7		MT7
12	32	-	-	12 I 32 UN*	○
12	28	-	-	12 I 28 UN*	○
12	24	-	-	12 I 24 UN*	○
12	20	-	-	12 I 20 UN*	○
12	18	-	-	12 I 18 UN*	○
12	16	-	-	12 I 16 UN*	○
14	32	14 E 32 UN	○	14 I 32 UN	○
14	28	14 E 28 UN	○	14 I 28 UN	○
14	27	-	-	14 I 27 UN	○
14	24	14 E 24 UN	○	14 I 24 UN	○
14	20	14 E 20 UN	○	14 I 20 UN	○
14	18	14 E 18 UN	○	14 I 18 UN	○
14	16	14 E 16 UN	○	14 I 16 UN	○
14	14	14 E 14 UN	○	14 I 14 UN	○
14	12	14 E 12 UN	○	14 I 12 UN	○
14	11	-	-	14 I 11 UN	○
14	10	-	-	14 I 10 UN	○
21	24	21 E 24 UN	○	21 I 24 UN	○
21	20	21 E 20 UN	○	21 I 20 UN	○
21	18	21 E 18 UN	○	21 I 18 UN	○
21	16	21 E 16 UN	○	21 I 16 UN	○
21	14	21 E 14 UN	○	21 I 14 UN	○
21	12	21 E 12 UN	○	21 I 12 UN	○
21	10	21 E 10 UN	○	21 I 10 UN	○
21	8	-	-	21 I 8 UN	○
21	7	-	-	21 I 7 UN	○
30	20	30 E 20 UN	○	30 I 20 UN	○
30	18	30 E 18 UN	○	30 I 18 UN	○
30	16	30 E 16 UN	○	30 I 16 UN	○
30	14	30 E 14 UN	○	30 I 14 UN	○
30	12	30 E 12 UN	○	30 I 12 UN	○
30	10	30 E 10 UN	○	30 I 10 UN	○
30	8	30 E 8 UN	○	30 I 8 UN	○
30	6	30 E 6 UN	○	30 I 6 UN	○
30	5	-	-	30 I 5 UN	○
40	16	40 E 16 UN	○	40 I 16 UN	○
40	14	40 E 14 UN	○	40 I 14 UN	○
40	12	40 E 12 UN	○	40 I 12 UN	○
40	10	40 E 10 UN	○	40 I 10 UN	○
40	8	40 E 8 UN	○	40 I 8 UN	○
40	6	40 E 6 UN	○	40 I 6 UN	○
40	4,5	-	-	40 I 4.5 UN	○
40	4	-	-	40 I 4 UN	○

* На этих пластинах одна режущая вершина

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

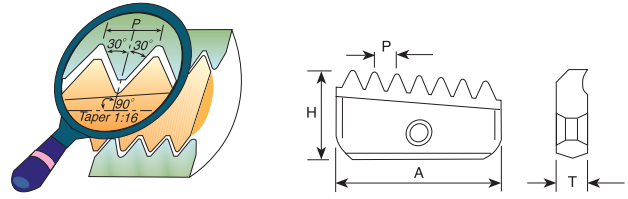
Трубная цилиндрическая дюймовая резьба (Whitworth-55°) G, BSW, BSF, BSP



A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/дюйм		MT7
12	19	12-19 W*	○
14	24	14-24 W	○
14	20	14-20 W	○
14	19	14-19 W	○
14	16	14-16 W	○
14	14	14-14 W	○
14	11	14-11 W	○
21	20	21-20 W	○
21	19	21-19 W	○
21	16	21-16 W	○
21	14	21-14 W	○
21	11	21-11 W	○
30	16	30-16 W	○
30	14	30-14 W	○
30	11	30-11 W	○
40	11	40-11 W	○
40	8	40-8 W	○

* На этих пластинах одна режущая вершина
Одна пластина для наружной и внутренней резьбы

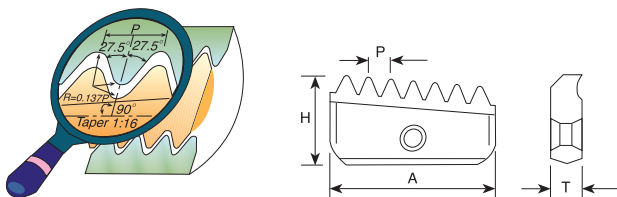
Резьба коническая дюймовая с углом профиля 60° NPT, NPTR (K) (ГОСТ 6111-52)



A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/дюйм		MT7
12	18	12-18 NPT	○
14	18	14-18 NPT	○
14	14	14-14 NPT	○
21	14	21-14 NPT	○
21	11,5	21-11.5 NPT	○
30	11,5	30-11.5 NPT	○
30	8	30-8 NPT	○
40	11,5	40-11.5 NPT	○
40	8	40-8 NPT	○

Конические резьбовые пластины выполнены односторонними и могут применяться как для наружной, так и для внутренней обработки.

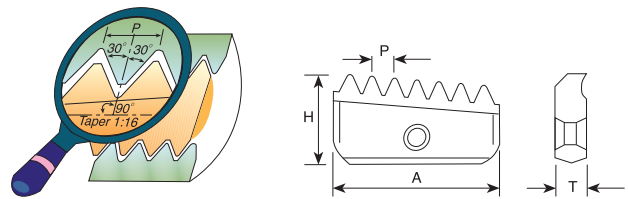
Резьба трубная коническая с углом профиля 55° BSPT (R, RC) (ГОСТ 6211-81)



A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/дюйм		MT7
12	19	12-19 BSPT	○
14	19	14-19 BSPT	○
14	14	14-14 BSPT	○
21	14	21-14 BSPT	○
21	11	21-11 BSPT	○
30	11	30-11 BSPT	○
40	11	40-11 BSPT	○

Конические резьбовые пластины выполнены односторонними и могут применяться как для наружной, так и для внутренней обработки.

NPTF

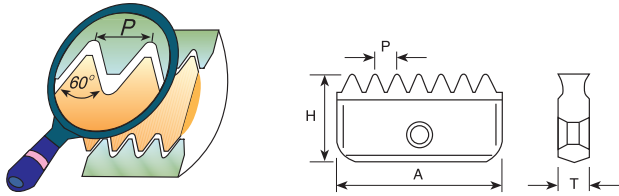


A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/дюйм		MT7
12	18	12-18 NPTF	○
14	18	14-18 NPTF	○
14	14	14-14 NPTF	○
21	14	21-14 NPTF	○
21	11,5	21-11.5 NPTF	○
30	11,5	30-11.5 NPTF	○
30	8	30-8 NPTF	○
40	11,5	40-11.5 NPTF	○
40	8	40-8 NPTF	○

Конические резьбовые пластины выполнены односторонними и могут применяться как для наружной, так и для внутренней обработки.

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

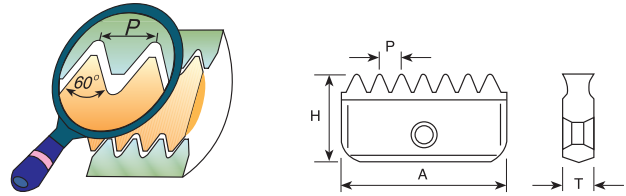
NPS Резьба дюймовая
цилиндрическая с углом профиля 60°
применяется с резьбой NPT



A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/ дюйм		MT7
12	18	12-18 NPS	○
14	18	14-18 NPS	○
14	14	14-14 NPS	○
21	14	21-14 NPS	○
21	11,5	21-11.5 NPS	○
30	11,5	30-11.5 NPS	○
30	8	30-8 NPSF	○
40	11,5	40-11.5 NPS	○
40	8	40-8 NPS	○

Одна пластина для наружной и внутренней резьбы.

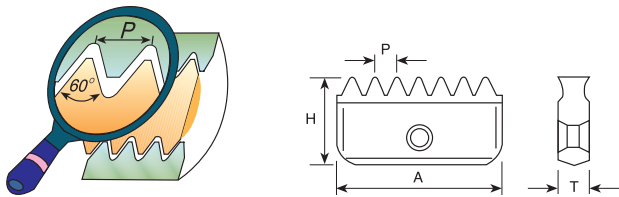
NPSF Резьба дюймовая
цилиндрическая с углом профиля 60°
применяется с резьбой NPTF



A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/ дюйм		MT7
12	18	12-18 NPSF	○
14	18	14-18 NPSF	○
14	14	14-14 NPSF	○
21	14	21-14 NPSF	○
21	11,5	21-11.5 NPSF	○
30	11,5	30-11.5 NPSF	○
30	8	30-8 NPSFF	○
40	11,5	40-11.5 NPSF	○
40	8	40-8 NPSF	○

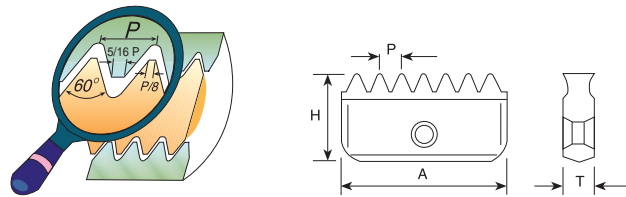
Одна пластина для наружной и внутренней резьбы.

NPSM Резьба дюймовая
цилиндрическая с углом профиля 60°
применяется с резьбой NPTM



A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/ дюйм		MT7
12	18	12 I 18 NPSM	○
14	18	14 E 18 NPSM	○
14	18	14 I 18 NPSM	○
14	14	14 I 14 NPSM	○
21	14	21 E 14 NPSM	○
21	14	21 I 14 NPSM	○
21	11,5	21 E 11.5 NPSM	○
21	11,5	21 I 11.5 NPSM	○
30	11,5	30 E 11.5 NPSM	○
30	11,5	30 I 11.5 NPSM	○
30	8	30 E 8 NPSM	○
30	8	30 I 8 NPSM	○
40	11,5	40 E 11.5 NPSM	○
40	11,5	40 I 11.5 NPSM	○
40	8	40 E 8 NPSM	○
40	8	40 I 8 NPSM	○

Унифицированная усиленная дюймовая резьба UNJ (ASME B1.15:1995)

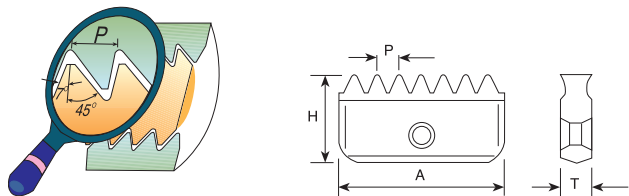


A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/ дюйм		MT7
14	24	14 E 24 UNJ	○
21	24	21 E 24 UNJ	○
14	20	14 E 20 UNJ	○
21	20	21 E 20 UNJ	○
14	18	14 E 18 UNJ	○
21	18	21 E 18 UNJ	○
14	16	14 E 16 UNJ	○
21	16	21 E 16 UNJ	○
14	14	14 E 14 UNJ	○
21	14	21 E 14 UNJ	○
14	12	14 E 12 UNJ	○
21	12	21 E 12 UNJ	○

Для наружной резьбы.

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

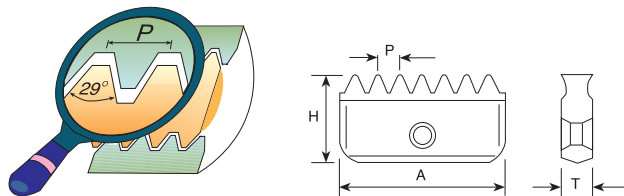
Упорная дюймовая резьба (Американский Баттрес) (ANSI B1.9-1973)



A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/ дюйм		MT7
21	16	21 - 16 ABUT	○
30	16	30 - 16 ABUT	○
21	12	21 - 12 ABUT	○
30	12	30 - 10 ABUT	○
21	10	21 - 10 ABUT	○
30	10	30 - 10 ABUT	○
21	8	21 - 8 ABUT	○
30	8	30 - 8 ABUT	○
30	6	30 - 6 ABUT	○
30	4	* 30 - 4 ABUT	○
40	4	40 - 4 ABUT	○

Для наружной и внутренней резьбы.

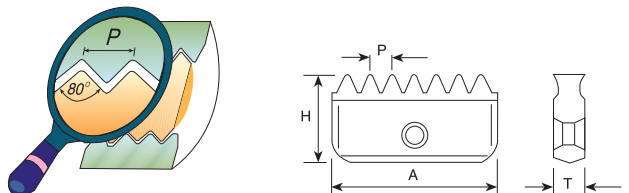
Трапецеидальная резьба ACME



A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/ дюйм		MT7
21	12	21 12 ACME	○
30	12	30 12 ACME	○
21	10	21 10 ACME	○
30	10	30 10 ACME	○
21	8	21 8 ACME	○
30	8	30 8 ACME	○
30	6	30 6 ACME	○
30	5	30 5 ACME	○
30	4	* 30 4 ACME	○
40	4	40 4 ACME	○
40	3,5	40 3,5 ACME	○
40	3	** 40 3 ACME	○

Для внутренней резьбы.

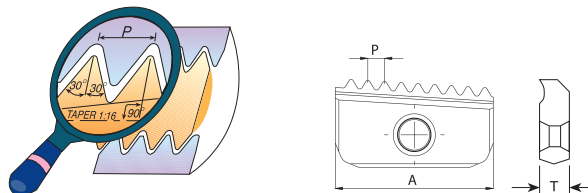
Панцирная трубная резьба (Pg) DIN 40430-1971



A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/ дюйм		MT7
14	18	14-18 PG	○
21	18	21-18 PG	○
21	16	21-16 PG	○
30	16	30-16 PG	○

Одна пластина для наружной и внутренней резьбы.

API RD



A	Шаг	Обозначение	Сплав
	нитек/ дюйм		MT7
21	10	21 - 10 API RD	○
30	10	30 - 10 API RD	○
30	8	30 - 8 API RD	○
40	8	40 - 8 API RD	○

Наборы резьбофрез для обработки внутренних метрических резьб

МТК 12 | ISO

Пластины
12 | 0.75 ISO
12 | 1.0 ISO 2 шт.
12 | 1.25 ISO
12 | 1.5 ISO 2 шт.

Фреза
SR 0009 H12

Ключ
K12

Винт
S12

МТК 14 | ISO

Пластины
14 | 1.0 ISO 2 шт.
14 | 1.5 ISO 2 шт.
14 | 2.0 ISO 2 шт.

Фреза
SR 0017 H14

Ключ
K14

Винт
S14



○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

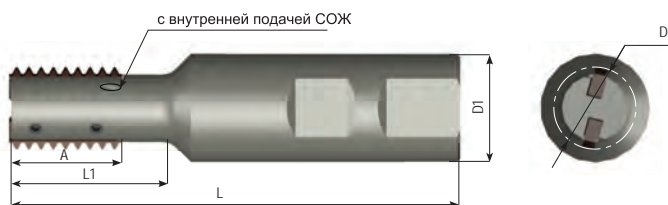
* Использовать с многозубыми резьбофрезами (см. стр. Г-91)

** На пластине одна режущая вершина

Фрезы с прямыми режущими пластинами

- ✓ Высокая стойкость инструмента за счет использования нового твердого сплава и покрытия.
- ✓ Высокая производительность за счет более компактных пластин и их крепления на корпусе фрезы позволяющее при одинаковых диаметрах фрез по сравнению с конкурентами использовать большее количество пластин на фрезу.
- ✓ Большинство пластин являются двухсторонними.
- ✓ На корпуса фрез нанесено никелевое покрытие для высокой износостойкости.
- ✓ Для данного типа фрез имеются пластины по всем основным видам метрических и дюймовых резьб.

Корпуса резьбофрез



Обозначение	A, мм	D, мм	D1, мм	L, мм	L1, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ
SR17-27-SL26-2	26	17	25	95	27	2	S4P	K08P
SR17-36-SL26-2	26	17	25	105	36	2	S4P	K08P
SR19-27-SL26-2	26	19	25	95	27	2	S4P	K08P
SR19-40-SL26-2	26	19	25	110	40	2	S4P	K08P
SR20-27-SL26-3	26	20,5	25	95	27	3	S4P	K08P
SR20-40-SL26-3	26	20,5	25	110	40	3	S4P	K08P
SR22-28-SL26-3	26	22	25	95	28	3	S4P	K08P
SR22-42-SL26-3	26	22	25	110	42	3	S4P	K08P
SR22-42-SL40-3	40	22	25	110	42	3	S4P	K08P
SR30-42-SL40-4	40	30	32	125	42	4	S4P	K08P

Корпуса резьбофрез

Для нарезания конической резьбы



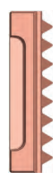
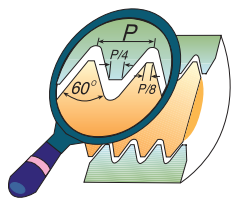
Обозначение	A, мм	D, мм	D1, мм	L, мм	L1, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ
SR T 17-27-SL26-2	26	17	25	95	27	2	S4P	K08P
SR T 22-27-SL26-3	26	22	25	95	27	3	S4P	K08P
SR T 27-27-SL26-4	26	27	25	95	27	4	S4P	K08P

Корпуса резьбофрез

С твердосплавным хвостовиком

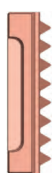
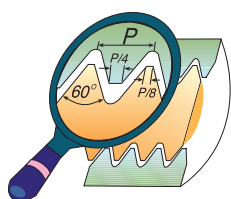


Обозначение	A, мм	D, мм	D1, мм	L, мм	L1, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ
SR 19-70-SL26-2 C	26	19	16	135	70	2	S4P	K08P
SR 20-70-SL26-3 C	26	20,5	16	135	70	3	S4P	K08P

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81)


Тип	Шаг, мм	Применение	Обозначение	Сплав	Корпус
				MT7	
SL26	0,5	Внутренняя	SL 26 I 0.5 ISO	○	SR... -SL 26-...
	0,75	Внутренняя	SL 26 I 0.75 ISO	○	
	1,0	Внутренняя	SL 26 I 1.0 ISO	○	
	1,0	Наружная	SL 26 I 1.0 ISO	○	
	1,5	Внутренняя	SL 26 I 1.5 ISO	○	
	1,5	Наружная	SL 26 I 1.5 ISO	○	
	2,0	Внутренняя	SL 26 I 2.0 ISO	○	
	2,0	Наружная	SL 26 I 2.0 ISO	○	
	2,5	Внутренняя	SL 26 I 2.5 ISO	○	
	2,5	Наружная	SL 26 I 2.5 ISO	○	
	3,0	Внутренняя	SL 26 I 3.0 ISO	○	
	3,0	Наружная	SL 26 I 3.0 ISO *	○	

Тип	Шаг, мм	Применение	Обозначение	Сплав	Корпус
				MT7	
SL40	1,5	Внутренняя	SL 40 I 1.5 ISO	○	SR... -SL 40-...
	2,0	Внутренняя	SL 40 I 2.0 ISO	○	
	2,5	Внутренняя	SL 40 I 2.5 ISO	○	
	3,0	Внутренняя	SL 40 I 3.0 ISO	○	

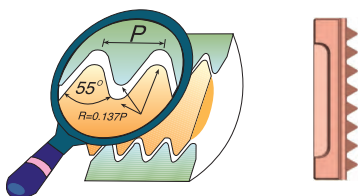
Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF, UNS)


Тип	Шаг, ниток/дюйм	Применение	Обозначение	Сплав	Корпус
				MT7	
SL26	20	Внутренняя	SL 26 I 20 UN	○	SR... -SL 26-...
	20	Наружная	SL 26 E 20 UN	○	
	18	Внутренняя	SL 26 I 18 UN	○	
	18	Наружная	SL 26 E 18 UN	○	
	16	Внутренняя	SL 26 I 16 UN	○	
	14	Внутренняя	SL 26 E 14 UN	○	
	12	Внутренняя	SL 26 I 12 UN	○	
	12	Наружная	SL 26 E 12 UN	○	
	10	Внутренняя	SL 26 I 10 UN	○	
	10	Наружная	SL 26 E 10 UN	○	
	9	Внутренняя	SL 26 I 9 UN *	○	
	8	Внутренняя	SL 26 E 8 UN *	○	

Тип	Шаг, ниток/дюйм	Применение	Обозначение	Сплав	Корпус
				MT7	
SL40	16	Внутренняя	SL 40 I 16 UN	○	SR... -SL 40-...
	14	Внутренняя	SL 40 I 14 UN	○	
	12	Внутренняя	SL 40 I 12 UN	○	
	10	Внутренняя	SL 40 I 10 UN	○	

* Не используется с державками SR17-... -SL26-2
 ○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

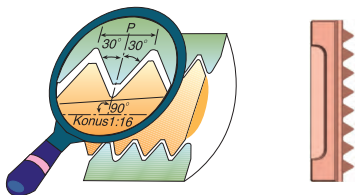
Трубная цилиндрическая дюймовая резьба (Whitworth-55°) G, BSW, BSF, BSP



Пластины для наружной и внутренней обработки

Тип	Шаг, ниток/дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус	Тип	Шаг, ниток/дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус
			MT7					MT7	
SL26	14	SL 26 - 14 W	○	SR... -SL 26-...	SL40	14	SL 40 - 14 W	○	SR... -SL 40-...
	11	SL 26 - 11 W	○			11	SL 40 - 11 W	○	

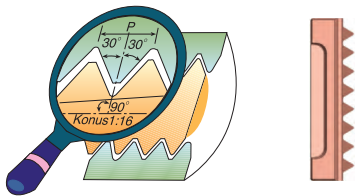
Коническая дюймовая резьба с углом профиля 60° NPT, NPTR (K) (ГОСТ 6111-52)



Пластины для наружной и внутренней обработки

Тип	Шаг, ниток/дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус
			MT7	
SL26	14	SL 26 - 14 NPT	○	SR... -SL 26-...
	11,5	SL 26 - 11.5 NPT *	○	

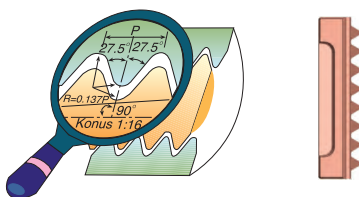
Коническая дюймовая резьба с углом профиля 60° NPTF



Пластины для наружной и внутренней обработки

Тип	Шаг, ниток/дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус
			MT7	
SL26	14	SL 26 - 14 NPTF	○	SR... -SL 26-...
	11,5	SL 26 - 11.5 NPTF *	○	

Трубная коническая резьба с углом профиля 55° BSPT (R, Rc) (ГОСТ 6211-81)



Пластины для наружной и внутренней обработки

Тип	Шаг, ниток/дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус
			MT7	
SL26	14	SL 26 - 14 BSPT	○	SR... -SL 26-...
	11	SL 26 - 11 BSPT *	○	

* Не используется с державками SRT17-27-SL26-2
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Фрезы со спиральными режущими пластинами

- ✓ Обеспечивают более плавное резание, высокую скорость обработки и как результат высокую производительность.
- ✓ Данный тип фрез подходит как для мелких так и для крупных деталей.
- ✓ Фрезы имеют от 1 до 9 пластин при относительно малых размерах.
- ✓ Для данного типа фрез имеются пластины по всем основным видам метрических и дюймовых резьб.

Корпуса серии H13



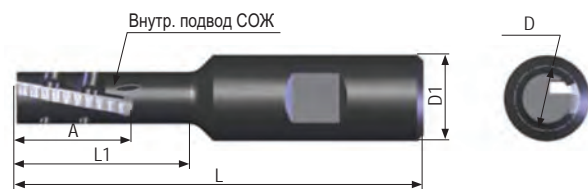
Обозначение	A, мм	D, мм	D1, мм	L1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ	
SRH13-1	○	27	13	20	35	90	1	S13	K11
SRH13S-1	○	27	13	20	35	90	1	S13	K11

Корпуса серии H23, H28, H32



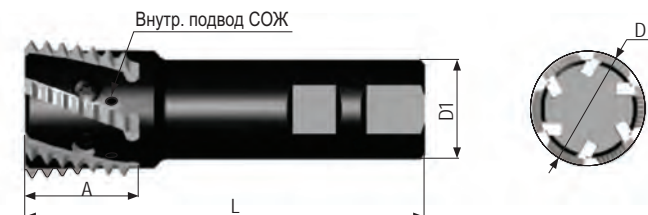
Обозначение	A, мм	D, мм	D1, мм	L, мм	L1, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ	
SRH23-2	○	27	23	25	110	50	2	S23	K21
SRH23M-2	○	27	23	25	150	75	2	S23	K21
SRH28-3	○	32	28	32	150	75	3	S32S	K22
SRH32-5	○	32	32	32	130	60	5	S32	K22
SRH32P-5	○	32	32	32	180	90	5	S32	K22

Корпуса серии H15



Обозначение	A, мм	D, мм	D1, мм	L1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ	
SRH15-1	○	27	15	20	40	95	1	S15	K11

Корпуса серии H40, H45



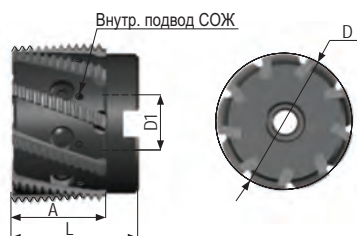
Обозначение	A, мм	D, мм	D1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ	
SRH40-4	○	37	40	32	180	4	S45S	K40
SRH45-6	○	37	45	32	130	6	S45	K40

Корпуса серии H17, H19



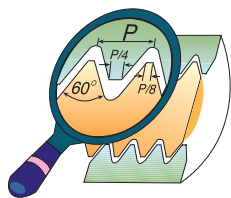
Обозначение	A, мм	D, мм	D1, мм	L1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ	
SRH17-2	○	27	17	20	30	85	2	S17	K11
SRH17J-2	○	27	17	20	45	100	2	S17	K11
SRH19-3	○	27	19	20	30	85	3	S19	K11
SRH19J-3	○	27	19	20	55	110	3	S19	K11

Корпуса серии H32, H45, H63



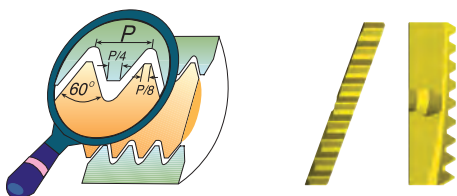
Обозначение	A, мм	D, мм	D1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ	
SRH32-5M	○	32	32	16	52	5	S32S	K22
SRH45-6M	○	37	45	22	60	6	S45S	K40
SRH63-9	○	38	63	22	50	9	S63	K40

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

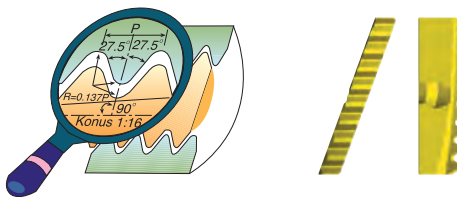
Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81)


Тип	Шаг, мм	Применение	Обозначение	Сплав	Корпус	Тип	Шаг, мм	Применение	Обозначение	Сплав	Корпус
				MT7						MT7	
H13	1,0	Внутренняя	H13 I 1.0 ISO	○	SRH13...	H32	2,0	Наружная	H32 E 2.0 ISO	○	SRH32...
	1,5	Внутренняя	H13 I 1.5 ISO	○			2,0	Внутренняя	H32 I 2.0 ISO	○	
	2,0	Внутренняя	H13 I 2.0 ISO	○			3,0	Наружная	H32 E 3.0 ISO	○	
H15	1,0	Внутренняя	H15 I 1.0 ISO	○	SRH15...		3,0	Внутренняя	H32 I 3.0 ISO	○	
	1,5	Внутренняя	H15 I 1.5 ISO	○			3,5	Внутренняя	H32 I 3.5 ISO	○	
	2,0	Внутренняя	H15 I 2.0 ISO	○			4,0	Наружная	H32 E 4.0 ISO	○	
	2,5	Внутренняя	H15 I 2.5 ISO	○			4,0	Внутренняя	H32 I 4.0 ISO	○	
	H17	1,0	Внутренняя	H17 I 1.0 ISO			○	SRH17...	4,5	Внутренняя	
1,5		Внутренняя	H17 I 1.5 ISO	○	5,0		Внутренняя		H32 I 5.0 ISO	○	
2,0		Внутренняя	H17 I 2.0 ISO	○	H45	1,5	Наружная		H45 E 1.5 ISO	○	SRH45...
2,5		Внутренняя	H17 I 2.5 ISO	○		1,5	Внутренняя		H45 I 1.5 ISO	○	
H19	2,0	Внутренняя	H19 I 2.0 ISO	○		SRH19...	2,0	Наружная	H45 E 2.0 ISO	○	
	3,0	Внутренняя	H19 I 3.0 ISO	○			2,0	Внутренняя	H45 I 2.0 ISO	○	
	H23	1,0	Наружная	H23 E 1.0 ISO			○	SRH23...	3,0	Внутренняя	
1,0		Внутренняя	H23 I 1.0 ISO	○		3,5	Внутренняя		H45 I 3.5 ISO	○	
1,5		Наружная	H23 E 1.5 ISO	○		4,0	Внутренняя		H45 I 4.0 ISO	○	
1,5		Внутренняя	H23 I 1.5 ISO	○		4,5	Внутренняя		H45 I 4.5 ISO	○	
2,0		Наружная	H23 E 2.0 ISO	○	5,0	Внутренняя	H45 I 5.0 ISO		○		
2,0		Внутренняя	H23 I 2.0 ISO	○	5,5	Внутренняя	H45 I 5.5 ISO		○		
3,0		Наружная	H23 E 3.0 ISO	○	6,0	Внутренняя	H45 I 6.0 ISO		○		
3,0		Внутренняя	H23 I 3.0 ISO	○	H63	1,5	Внутренняя		H63 I 1.5 ISO	○	SRH63...
3,5		Внутренняя	H23 I 3.5 ISO	○		2,0	Внутренняя		H63 I 2.0 ISO	○	
4,0		Внутренняя	H23 I 4.0 ISO	○		3,0	Внутренняя		H63 I 3.0 ISO	○	
H32	1,0	Внутренняя	H32 I 1.0 ISO	○		SRH32...	4,0	Внутренняя	H63 I 4.0 ISO	○	
	1,5	Наружная	H32 E 1.5 ISO	○	6,0		Внутренняя	H63 I 6.0 ISO	○		
	1,5	Внутренняя	H32 I 1.5 ISO	○							

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF, UNS)


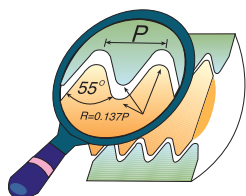
Тип	Шаг, ниток/дюйм	Применение	Обозначение	Сплав	Корпус	Тип	Шаг, ниток/дюйм	Применение	Обозначение	Сплав	Корпус
				MT7						MT7	
H13	16	Внутренняя	H13 I 16 UN	○	SRH13...	H28	12	Внутренняя	H28 I 12 UN	○	SRH28...
	14	Внутренняя	H13 I 14 UN	○			8	Внутренняя	H28 I 8 UN	○	
	12	Внутренняя	H13 I 12 UN	○			6	Внутренняя	H28 I 6 UN	○	
H15	16	Внутренняя	H15 I 16 UN	○	SRH15...	H32	24	Наружная	H32 E 24 UN	○	SRH32...
	14	Внутренняя	H15 I 14 UN	○			20	Наружная	H32 E 20 UN	○	
	12	Внутренняя	H15 I 12 UN	○			20	Внутренняя	H32 I 20 UN	○	
	10	Внутренняя	H15 I 10 UN	○			18	Наружная	H32 E 18 UN	○	
H17	16	Внутренняя	H17 I 16 UN	○	SRH17...		18	Внутренняя	H32 I 18 UN	○	
	14	Внутренняя	H17 I 14 UN	○			16	Наружная	H32 E 16 UN	○	
	12	Внутренняя	H17 I 12 UN	○			16	Внутренняя	H32 I 16 UN	○	
H19	12	Внутренняя	H19 I 12 UN	○	SRH19...		12	Наружная	H32 E 12 UN	○	
	8	Внутренняя	H17 I 8 UN	○			12	Внутренняя	H32 I 12 UN	○	
H23	32	Внутренняя	H23 I 32 UN	○	SRH23...		8	Наружная	H32 E 8 UN	○	
	24	Внутренняя	H23 I 24 UN	○			8	Внутренняя	H32 I 8 UN	○	
	20	Наружная	H23 E 20 UN	○			6	Наружная	H32 E 6 UN	○	
	20	Внутренняя	H23 I 20 UN	○		6	Внутренняя	H32 I 6 UN	○		
	18	Наружная	H23 E 18 UN	○		5	Внутренняя	H32 I 5 UN	○		
	18	Внутренняя	H23 I 18 UN	○		H40	6	Внутренняя	H40 I 6 UN	○	
	16	Наружная	H23 E 16 UN	○			4,5	Внутренняя	H40 I 4.5 UN	○	
	16	Внутренняя	H23 I 16 UN	○		H45	16	Внутренняя	H45 I 16 UN	○	
	14	Наружная	H23 E 14 UN	○			12	Внутренняя	H45 I 12 UN	○	
	14	Внутренняя	H23 I 14 UN	○			8	Внутренняя	H45 I 8 UN	○	
	12	Наружная	H23 E 12 UN	○			6	Внутренняя	H45 I 6 UN	○	
	12	Внутренняя	H23 I 12 UN	○			4,5	Внутренняя	H45 I 4.5 UN	○	
	10	Наружная	H23 E 10 UN	○			4	Внутренняя	H45 I 4 UN	○	
	10	Внутренняя	H23 I 10 UN	○		H63	16	Внутренняя	H63 I 16 UN	○	
	8	Наружная	H23 E 8 UN	○			12	Внутренняя	H63 I 12 UN	○	
	8	Внутренняя	H23 I 8 UN	○			8	Внутренняя	H63 I 8 UN	○	
7	Наружная	H23 E 7 UN	○	6	Внутренняя		H63 I 6 UN	○			
7	Внутренняя	H23 I 7 UN	○	4	Внутренняя	H63 I 4 UN	○				

Трубная коническая резьба с углом профиля 55° BSPT (R, Rc) (ГОСТ 6211-81)


Пластины для наружной и внутренней обработки

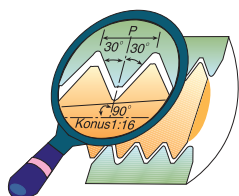
Тип	Шаг, ниток/дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус	Тип	Шаг, ниток/дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус
			MT7					MT7	
H13	19	H13- 19 BSPT	○	SRH13...	H32	11	H32-11 BSPT	○	SRH32...
H15	14	H15- 14 BSPT	○	SRH15...	H45	11	H45-11 BSPT	○	SRH45...
H17	14	H17- 14 BSPT	○	SRH17...	H63	11	H63-11 BSPT	○	SRH63...
H23	11	H23-11 BSPT	○	SRH23...					

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Трубная цилиндрическая дюймовая резьба (Whitworth-55°) G, BSW, BSF

 Пластины для наружной
и внутренней обработки

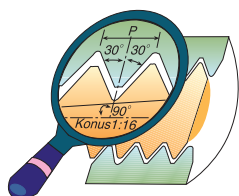
Тип	Шаг, нитек/ дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус
			MT7	
H13	19	H13- 19 W	○	SRH13...
H15	14	H15- 14 W	○	SRH15...
H17	14	H17- 14 W	○	SRH17...
	11	H17- 11 W	○	
H19	14	H19- 14 W	○	SRH19...
	11	H19- 11 W	○	

Тип	Шаг, нитек/ дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус
			MT7	
H23	14	H23-14 W	○	SRH23...
	11	H23-11 W	○	
H32	14	H32-14 W	○	SRH32...
	11	H32-11 W	○	
H45	11	H45-11 W	○	SRH45...
H63	11	H63-11 W	○	SRH63...

Коническая дюймовая резьба с углом профиля 60° NPT, NPTR (K) (ГОСТ 6111-52)

 Пластины для наружной
и внутренней обработки

Тип	Шаг, нитек/ дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус
			MT7	
H13	18	H13-18 NPT	○	SRH13...
H15	14	H15-14 NPT	○	SRH15...
H17	14	H17-14 NPT	○	SRH17...
H23	11,5	H23-11.5 NPT	○	SRH23...
H32	11,5	H32-11.5 NPT	○	SRH32...

Тип	Шаг, нитек/ дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус
			MT7	
H45	11,5	H45-11.5 NPT	○	SRH45...
	8	H45- 8 NPT	○	
H63	11,5	H63-11.5 NPT	○	SRH63...
	8	H63- 8 NPT	○	

Коническая дюймовая резьба с углом профиля 60° - NPTF

 Пластины
для наружной
и внутренней
обработки

Тип	Шаг, нитек/ дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус
			MT7	
H13	18	H13-18 NPTF	○	SRH13...
H15	14	H15-14 NPTF	○	SRH15...
H17	14	H17-14 NPTF	○	SRH17...
H23	11,5	H23-11.5 NPTF	○	SRH23...
H32	11,5	H32-11.5 NPTF	○	SRH32...

Резьба дюймовая цилиндрическая с углом профиля 60° - NPS

Применяется с резьбой NPTF

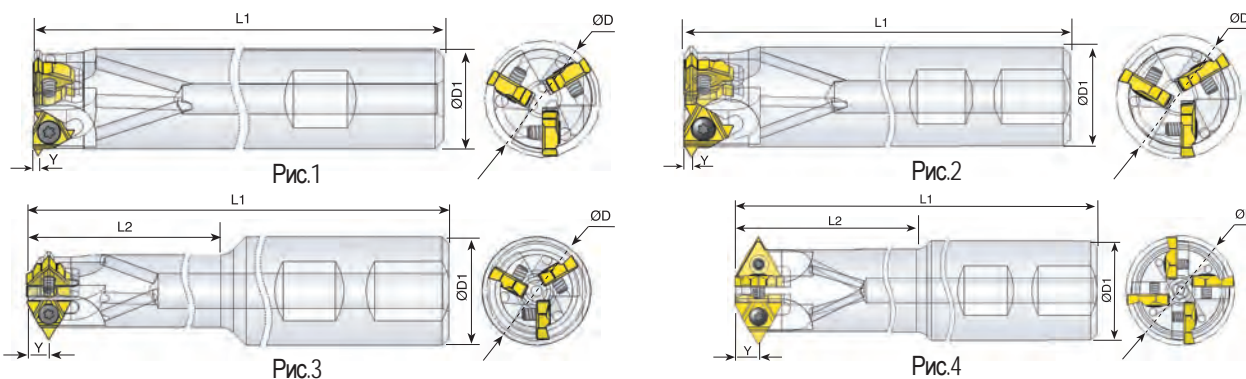

 Пластины для наружной
и внутренней обработки

Тип	Шаг, нитек/ дюйм	Обозначение	Сплав	Корпус
			MT7	
H13	18	H13- 18 NPS	○	SRH13...
H15	14	H15- 14 NPS	○	SRH15...
H17	14	H17- 14 NPS	○	SRH17...

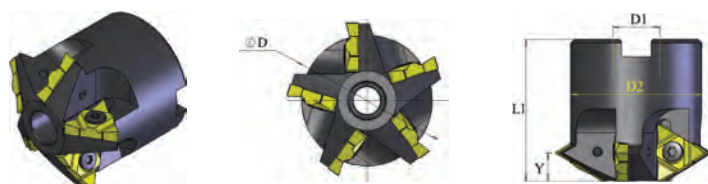


Серия D. Пластины и корпуса для обработки резьбы в глубоких отверстиях

- ✓ Высокая производительность за счет многозубой конструкции инструмента
- ✓ Универсальные пластины позволяют нарезать резьбы в широком диапазоне шагов
- ✓ Каждая пластина имеет по 3 сменных вершины, что существенно снижает издержки
- ✓ Низкие усилия резания за счет применения однозубых режущих пластин
- ✓ Могут работать с большим вылетом, внутренний подвод СОЖ
- ✓ Одни и те же пластины и корпуса подходят для обработки наружной и внутренней резьбы



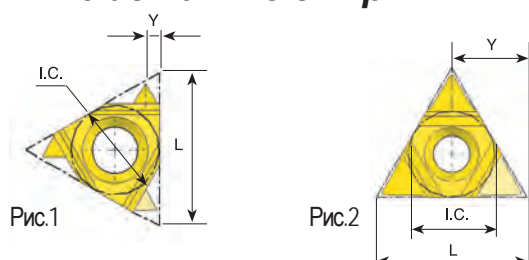
Обозначение		L, мм	Y, мм	D, мм	D1, мм	L1, мм	L2, мм	Число пластин	Рис.
SR0023Q11	○	11	1	23,5	20	190	-	3	1
SR0023M11U	○	11U	5	23	25	150	88	3	3
SR0031R16	○	16	1,8	31	25	225	-	3	2
SR0035R16U	○	16U	7,6	35,5	32	220	155	4	4



Насадной тип

Обозначение		L, мм	Y, мм	D, мм	D1, мм	D2, мм	L1, мм	Число пластин	Ключ
SR0043B16U-5	○	16U	7,6	43,4	16	35,3	38,1	5	K16

Серия D. Пластины с открытым профилем



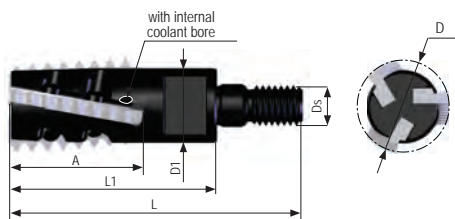
L	Шаг для наружной резьбы		Шаг для внутренней резьбы		Обозначение	Неполный профиль, угол	Сплав ВМА	Рис.
	мм	ниток/дюйм	мм	ниток/дюйм				
11	0,75-1,5	32-14	1-2	24-12	1160D	60°	○	1
11	-	24-14	-	24-14	1155D	55°	○	1
11U	2-3	12-8	2,5-4	10-6	11U60D	60°	○	2
11U	-	12-7	-	12-7	11U55D	55°	○	2
11U	1,25-1,75	20-14	1,5-2,0	18-12	11U60D-18-12	60°	○	2
16	2-3	12-8	2,5-3,5	10-7	1660D	60°	○	1
16	-	12-8	-	12-8	1655D	55°	○	1
16U	3-5	8-5	4-6	6-4	16U60D	60°	○	2
16U	-	6-4,5	-	6-4,5	16U55D	55°	○	2
16U	1,5-2,5	18-10	1,5-3,0	16-8	16U60D-16-8	60°	○	2

Изготавливаются из сплава ВМА

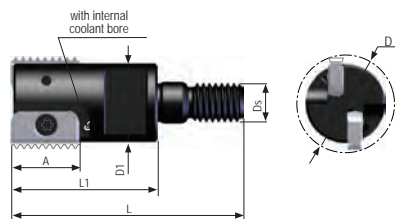
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Система модульных резбонарезных головок

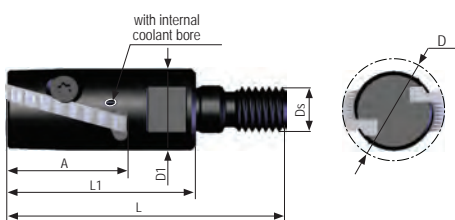
- ✓ Подходит для работы с большим вылетом.
- ✓ Резьбовое закрепление головки обеспечивает надежность закрепления и точность позиционирования.
- ✓ Система обеспечивает экономию затрат на инструмент, поскольку один и тот же хвостовик может использоваться с различными головками.
- ✓ На всех резбонарезных головках используются пластины от стандартных резбобфрез.
- ✓ Доступны стальные оправки различной длины и диаметра.
- ✓ Головки совместимы с оправками других производителей.



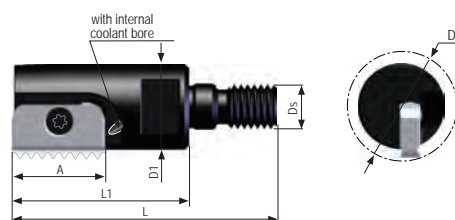
Обозначение	Пласт.	A, мм	D, мм	D1, мм	Ds, мм	L1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ
SRH19-3 S	○ H19	27	19	15	M8	42,5	60	3	S19	K11



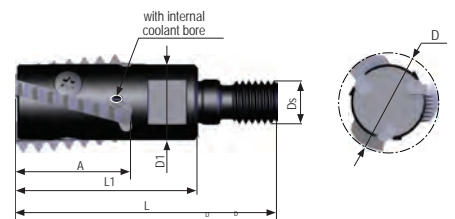
Обозначение	Пласт.	A, мм	D, мм	D1, мм	Ds, мм	L1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ
SR0020C14-2S	○ MT14	14	20	16	M8	30,5	48	2	S14	K14



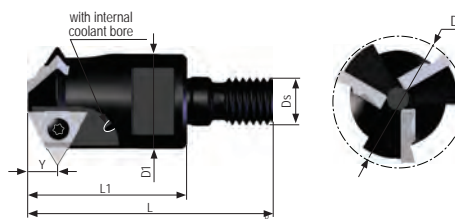
Обозначение	Пласт.	A, мм	D, мм	D1, мм	Ds, мм	L1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ
SRH23-2 S	○ H23	27	23	18	M10	42,5	62,5	2	S23	K16



Обозначение	Пласт.	A, мм	D, мм	D1, мм	Ds, мм	L1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ
SR0025D21-1 S	○ MT21	21	25	19,7	M10	40	60	1	S21	K21

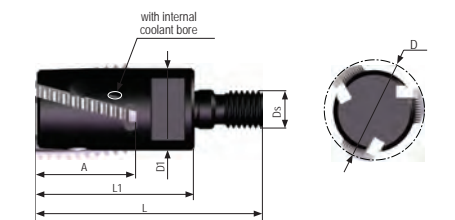


Обозначение	Пласт.	A, мм	D, мм	D1, мм	Ds, мм	L1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ
SRH28-3 S	○ H28	32	28	21	M12	50	72	3	S28	K16

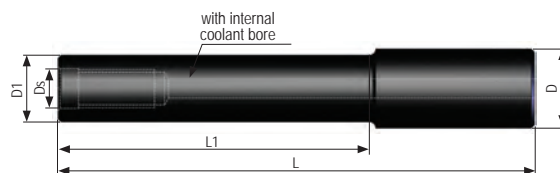


Обозначение	Пласт.	Y, мм	D, мм	D1, мм	Ds, мм	L1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ
SR0033D16U-3S	○ 16U	7,6	33	24	M12	40	60	3	S16	K16

Оправки



Обозначение	Пласт.	A, мм	D, мм	D1, мм	Ds, мм	L1, мм	L, мм	Число пластин	Винт пластины	Ключ
SRH32-3 S	○ H32	32	32	26	M12	50	72	3	S32S	K16



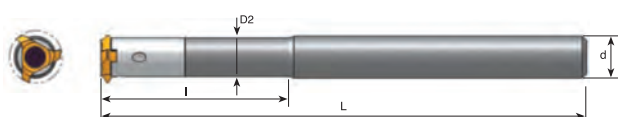
Обозначение	D, мм	D1, мм	Ds, мм	L1, мм	L, мм
E16 M08 L80	16	15	M08	80	30
E20 M10 L80	20	18	M10	80	30
E20 M10 L130	20	18	M10	130	80
E25 M12 L100	25	21	M12	100	50
E25 M12 L150	25	21	M12	150	100



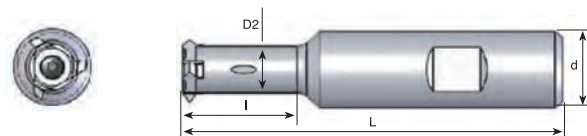
Серия СМТ

- ✓ Сменные головки со шлифованным профилем для высокоточной и высокопроизводительной обработки.
- ✓ Работа на повышенных режимах с высоким качеством обрабатываемой поверхности.
- ✓ Конструкция крепления сменных головок обеспечивает надежный и точный зажим.
- ✓ Одни и те же сменные головки подходят для правой и левой резьбы.
- ✓ Корпус с хвостовиком типа Weldon и отверстием для подачи СОЖ.
- ✓ В программе имеются сменные головки для обработки резьбы фасок, канавок, радиусов и гелтелей.

Корпуса резьбофрез с хвостовиком из твердого сплава с внутренним подводом СОЖ



Корпуса резьбофрез с внутренним подводом СОЖ

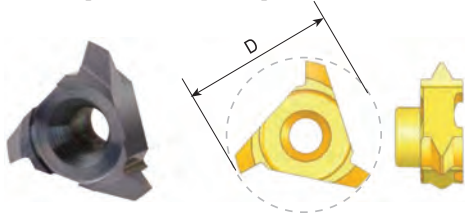


Тип	Обозначение	Сменная головка	d, мм	D2, мм	I, мм	L, мм
H15	CRC 0810 L35 K	C10	8	7,3	35	125
H16	CRC 0810 K		8	8,0	-	125
H17	CRC 1010 L45 M		10	7,3	45	150
H18	CRC 1012 L40 M	C12, S17	10	9,0	40	150
H19	CRC 1012 M		10	10,0	-	150
H20	CRC 1212 L57 P	C18, S20	12	9,0	57	165
H21	CRC 1218 P		12	12,0	-	170
H22	CRC 1618 L48 R		16	13,8	48	195
H23	CRC 1618 L74 R	C25	16	13,8	74	195
H24	CRC 1625 R		16	17,5	28	205
H25	CRC 2025 L85 S	S35	20	17,5	85	250
H26	CRC 2035 S		20	22,0	37	260

Тип	Обозначение	Сменная головка	d, мм	D2, мм	I, мм	L, мм
H1	SRC 1210 E	C10	12	7,3	19	70
H1,1	SRC 1210 F		12	8,0	25	80
H2	SRC 1610 G		16	7,3	19	90
H3	SRC 1212 E	C12, S17	12	9,0	25	70
H3,1	SRC 1212 G		12	10,0	40	90
H4	SRC 1612 G		16	9,0	25	90
H5	SRC 1612 H	C18, S20	16	9,0	35	100
H5,1	SRC 1618 F		16	12,0	25	80
H5,2	SRC 1618 G		16	12,0	40	90
H6	SRC 1618 H		16	13,8	48	100
H7	SRC 2018 H		20	13,8	32	100
H8	SRC 2018 J	C25	20	13,8	48	110
H9	SRC 2018 L		20	13,8	74	140
H10	SRC 2525 J		25	17,5	45	115
H11	SRC 2525 M	S35	25	17,5	80	150
H12	SRC 2035 K		20	22,0	44	130
H13	SRC 2535 H		25	22,0	40	100
H14	SRC 2535 K		25	22,0	60	130

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Открытый профиль 60°

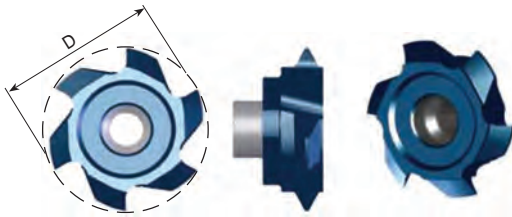


Пластины для наружной и внутренней обработки

Тип	Шаг для наружной резьбы		Шаг для внутренней резьбы		Обозначение	D	Мин. обрабатываемый диаметр		Сплав	Корпус фрезы
	мм	ниток/дюйм	мм	ниток/дюйм			наименьший шаг резьбы	наибольший шаг резьбы		
C10	0,4-0,8	64-32	0,5-0,8	56-28	C10 A60	10	$\varnothing \geq 11$	$\varnothing \geq 12$	○	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
	0,8-1,75	32-15	1-2	28-13	C10 G60		$\varnothing \geq 12$	$\varnothing \geq 14$	○	H1, 2, 15, 17
C12	0,4-0,8	64-32	0,5-0,8	56-28	C12 A60	12	$\varnothing \geq 13$	$\varnothing \geq 14$	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	0,8-1,75	32-15	1-2	28-13	C12 G60	12,4	$\varnothing \geq 14$	$\varnothing \geq 16$	○	H3, 4, 5, 18, 19, 20
	1,25-2,0	24-13	1,5-2,5	18-11	C12 AG60	12,4	$\varnothing \geq 15$	$\varnothing \geq 17$	○	H3, 4, 5, 18, 20
C18	0,4-0,8	64-32	0,5-0,8	56-28	C18 A60	17,8	$\varnothing \geq 19$		○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	0,8-1,5	32-16	1-1,75	28-14	C18 G60		$\varnothing \geq 20$	$\varnothing \geq 21$	○	
	1,75-2,5	15-10	2-3	13-8	C18 D60		$\varnothing \geq 21$	$\varnothing \geq 23$	○	
C25	1-2	28-13	1,5-2,5	16-10	C25 G60	25	$\varnothing \geq 28$	$\varnothing \geq 30$	○	H10, 11, 24, 25
	2,5-4,5	10-6	3-5	8-5	C25 N60		$\varnothing \geq 30$	$\varnothing \geq 34$	○	
	4,5-5	6-5	5-6	5-4	C25 Q60		$\varnothing \geq 34$	$\varnothing \geq 35$	○	

Одна сменная головка для наружной и внутренней резьбы.

Открытый профиль 60°. Многозубые

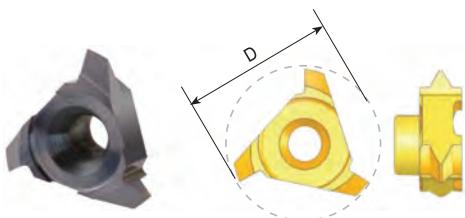


Пластины для наружной и внутренней обработки

Тип	Шаг для наружной резьбы		Шаг для внутренней резьбы		Обозначение	D	Число зубьев	Мин. обрабатываемый диаметр		Сплав	Корпус фрезы
	мм	ниток/дюйм	мм	ниток/дюйм				наименьший шаг резьбы	наибольший шаг резьбы		
S17	0,8-3,0	32-8,5	1,0-3,5	28-7	S160 F AG60	16	6	$\varnothing \geq 20$	$\varnothing \geq 22$	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
S20	1-2	28-13	1,5-2,5	16-10	S200 F G60	20	6	$\varnothing \geq 23$	$\varnothing \geq 25$	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	2,5-4,5	10-6	3-5	8-5	S200 D N60		4	$\varnothing \geq 25$	$\varnothing \geq 29$	○	H5.1, 5.2, 21
S35	2,5-4,5	10-6	3,0-5,0	8-5	S350 F N60	35	6	$\varnothing \geq 38$	$\varnothing \geq 40$	○	H12, 13, 14, 26
	4,5-5,0	6-5	5,0-6,0	6-5	S350 F Q60		6	$\varnothing \geq 40$	$\varnothing \geq 44$	○	H12, 13, 14, 26

Одна сменная головка для наружной и внутренней резьбы.

Открытый профиль 60° - NPT

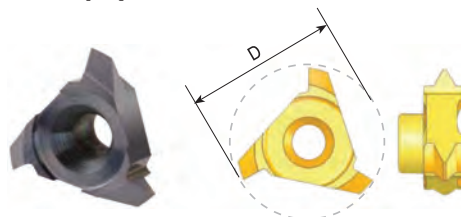


Пластины для наружной и внутренней обработки

Тип	Шаг		Обозначение	D	Сплав		Корпус фрезы
	ниток/дюйм	Стандарт			MT7	MT7	
C10	18	1/4	C10 18 NPT	10	○	○	H1, 1.1, 2, 15, 17
C18	14	1/2 - 3/4	C18 14 NPT	15,8	○	○	H5.1, 5.2, 21
C25	11,5	1-2	C25 11.5NPT	25	○	○	H10, 11, 24, 25
	8	$\geq 2 1/2$	C25 8 NPT		○	○	

Одна сменная головка для наружной и внутренней резьбы.

Открытый профиль 55° BSP(G), BSF, BSW



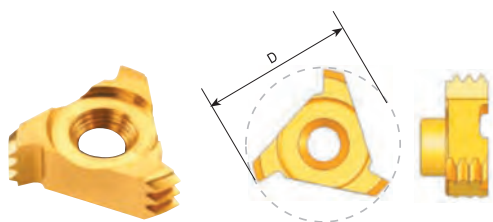
Пластины для наружной и внутренней обработки

Тип	Шаг		Обозначение	D	Мин. обраб. диаметр	Сплав		Корпус фрезы
	ниток/дюйм	Стандарт				MT7	MT7	
C10	19-14		C10 G55	10	$\varnothing \geq 13$	○	○	H1, 2, 15, 17
C12	28-19		C12 G55	12	$\varnothing \geq 14$	○	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	14-11		C12 N55	12,2	$\varnothing \geq 16$	○	○	H3, 4, 5, 18, 20
C18	14-8		C18 G55	18	$\varnothing \geq 23$	○	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
C25	7-5		C25 N55	25	$\varnothing \geq 31$	○	○	H10, 11, 24, 25

Одна сменная головка для наружной и внутренней резьбы.

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

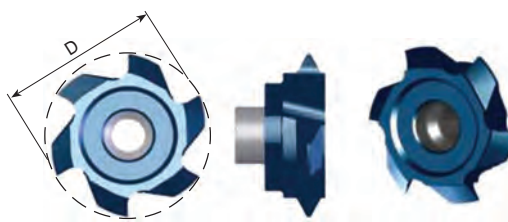
Метрическая резьба - ISO (Полный профиль)



Тип	Шаг	Обозначение	Число витков	D	Сплав	Корпус фрезы
	мм				MT7	
C10	0,5	C10 I 0.5 ISO	6	9	○	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
	0,75	C10 I 0.75 ISO	4	10	○	
	1	C10 I 1.0 ISO	3		○	
	1,5	C10 I 1.5 ISO	2	○		
	1,75	C10 I 1.75 ISO	1	9,6	○	
2	C10 I 2.0 ISO	1	10	○		
C12	0,5	C12 I 0.5 ISO	6	12	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	0,75	C12 I 0.75 ISO	4		○	
	1	C12 I 1.0 ISO	3		○	
	1,5	C12 I 1.5 ISO	2	12,4	○	H3, 4, 5, 18, 20
	2	C12 I 2.0 ISO	1		○	
	3	C12 I 3.0 ISO	1		12,4	
C18	0,5	C18 I 0.5 ISO	9	17,8	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	0,75	C18 I 0.75 ISO	6		○	
	1	C18 I 1.0 ISO	5		○	
	1,5	C18 I 1.5 ISO	3		○	
	2	C18 I 2.0 ISO	2		○	
	2,5	C18 I 2.5 ISO	2		○	
	3	C18 I 3.0 ISO	1		○	
C25	3	C25 I 3.0 ISO	2	25	○	H10, 11, 24, 25
	3,5	C25 I 3.5 ISO	1		○	
	4	C25 I 4.0 ISO	1		○	
	4,5	C25 I 4.5 ISO	1		○	
	5	C25 I 5.0 ISO	1		○	
	5,5	C25 I 5.5 ISO	1		○	
6	C25 I 6.0 ISO	1	○			

Сменная головка для внутренней резьбы.

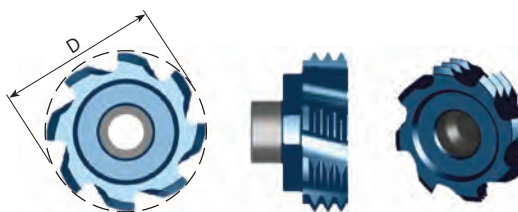
Открытый профиль 55° BSP(G), BSF, BSW. Многозубые



Тип	Шаг	Обозначение	Число зубьев	D	Мин. обраб. диаметр	Сплав	Корпус фрезы
	ниток/дюйм					MT8	
S17	11-8	S170 F G55	6	17,0	$\varnothing \geq 18,5$	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
S20	14	S195 F G55	6	19,5	$\varnothing \geq 23$	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	8-6	S200 D N55	4	20	$\varnothing \geq 25$	○	H5.1, 5.2, 21

Одна пластина для наружной и внутренней резьбы.

Метрическая резьба - ISO (Полный профиль). Многозубые

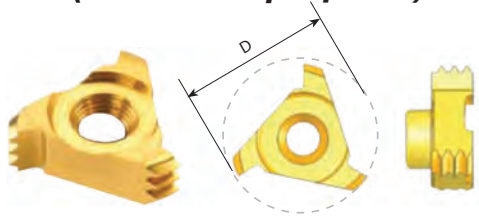


Пластины для наружной и внутренней обработки

Тип	Шаг	Обозначение	Число витков	D	Число зубьев	Сплав	Корпус фрезы
	мм					MT8	
S20	1	S163 H 1.0 ISO	5	16,3	8	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	1,5	S175 H 1.5 ISO	3	17,5	8	○	
	2	S186 F 2.0 ISO	2	18,6	6	○	
S17	2,5	S160 F 2.5 ISO	1	16	6	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
S20	2,5	S178 F 2.5 ISO	2	17,8	6	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	3	S189 F 3.0 ISO	1	18,9	6	○	
	3,5	S200 F 3.5 ISO	1	20	6	○	
	4	S200 F 4.0 ISO	1	20	6	○	
	4,5	S200 E 4.5 ISO	1	20	5	○	
S35	5	S200 D 5.0 ISO	1	20	4	○	H5.1, 5.2, 21
	6	S350 F 4.5 ISO	1	35	6	○	
	6	S350 F 6.0 ISO	1	35	6	○	
S35	8	S350 F 8.0 ISO	1	35	6	○	H12, 13, 14, 26

Сменная головка для внутренней резьбы.

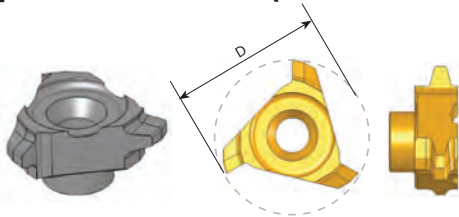
Унифицированная дюймовая резьба UN (Полный профиль)



Тип	Шаг	Обозначение	Число витков	D	Сплав	Корпус фрезы
	нитек/дюйм				MT7	
C10	20	C10 I 20 UN	2	10	○	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
	18	C10 I 18 UN	2		○	
	13	C10 I 13 UN	1		○	
	12	C10 I 12 UN	1		○	
C12	32	C12 I 32 UN	3	12	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	28	C12 I 28 UN	3		○	
	24	C12 I 24 UN	2		○	
	20	C12 I 20 UN	2		○	
	18	C12 I 18 UN	2		○	
	16	C12 I 16 UN	1		○	
	12	C12 I 12 UN	1		○	
	11	C12 I 11 UN	1		○	
	10	C12 I 10 UN	1		○	
	C18	32	C18 I 32 UN		6	
28		C18 I 28 UN	5	○		
24		C18 I 24 UN	4	○		
20		C18 I 20 UN	3	○		
18		C18 I 18 UN	3	○		
16		C18 I 16 UN	3	○		
14		C18 I 14 UN	2	○		
12		C18 I 12 UN	2	○		
11		C18 I 11 UN	2	○		
9		C18 I 9 UN	1	○		
C25	8	C25 I 8 UN	2	25	○	H10, 11, 24, 25
	7	C25 I 7 UN	1		○	
	6	C25 I 6 UN	1		○	
	5	C25 I 5 UN	1		○	
	4	C25 I 4 UN	1	○		

Сменная головка для внутренней резьбы.

Трапецидальная метрическая резьба DIN 103 (ГОСТ 24737-81)

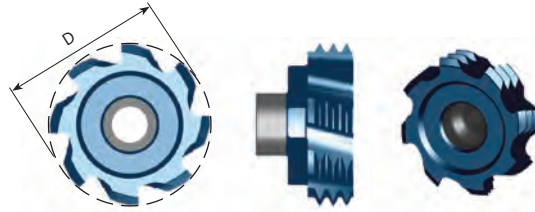


Тип	Шаг	Обозначение	Мин. обраб. диаметр	D	Сплав	Корпус фрезы
	мм				MT7	
C10	2	C10 I 2 TR	$\varnothing \geq 16$	10	○	H1, 2, 15, 17
C12	2	C12 I 2 TR	$\varnothing \geq 20$	12	○	H3, 4, 5, 18, 20
C18	3	C18 I 3 TR	$\varnothing \geq 24$	17,8	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	4	C18 I 4 TR	$\varnothing \geq 26$		○	
	5	C18 I 5 TR	$\varnothing \geq 28$		○	
C25	6	C25 I 6 TR	$\varnothing \geq 36$	25	○	H10, 11, 24, 25

Сменная головка для внутренней резьбы.

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

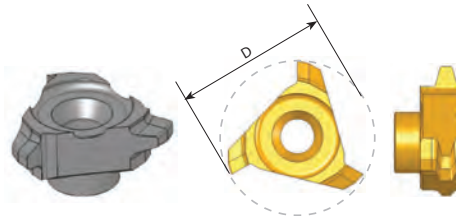
Унифицированная дюймовая резьба UN (Полный профиль). Многозубые



Тип	Шаг	Обозначение	Число витков	D	Число зубьев	Сплав	Корпус фрезы
	нитек/дюйм					MT8	
S17	10	S150 F 10 UN	1	15	6	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	24	S160 H 24 UN	4	16	8	○	
S20	20	S169 H 20 UN	4	16,9	8	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	16	S164 F 16 UN	3	16,4	6	○	
	14	S191 F 14 UN	2	19,1	6	○	
	12	S186 F 12 UN	2	17,6	6	○	
	9	S178 F 9 UN	1	17,8	6	○	
	8	S200 F 8 UN	1	20	6	○	
	7	S200 F 7 UN	1	20	6	○	
	6	S200 E 6 UN	1	20	5	○	
	5	S200 D 8 UN	1	20	4	○	
S35	8	S350 F 8 UN	2	35	6	○	H5.1, 5.2, 21, H12, 13, 14, 26
	4	S350 D 4 UN	1	35	6	○	

Сменная головка для внутренней резьбы.

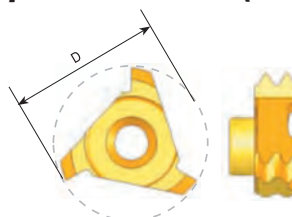
Трапецидальная резьба ACME



Тип	Шаг	Обозначение	D	Сплав	Корпус фрезы
	нитек/дюйм			MT7	
C18	5	C18 I 5 ACME	18	○	H5.1, 5.2, 21
C25	4	C25 I 4 ACME	25	○	H10, 11, 24, 25

Сменная головка для внутренней резьбы.

Трубная цилиндрическая дюймовая резьба G 55° (BSW, BSF, BSP, BSB)



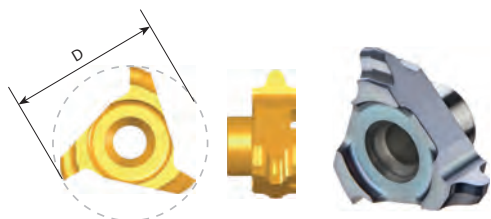
Тип	Шаг	Обозначение	Число зубьев	D	Сплав	Корпус фрезы
	нитек/дюйм				MT7	
C10	19	C10 19 W	2	10	○	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
C12	19	C12 19 W	2	12	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
C18	14	C18 14 W	2	17,8	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	11	C18 11 W	2		○	

Одна сменная головка для наружной и внутренней резьбы.

Сменные головки серии СМТ для обработки торцев, фасок и канавок

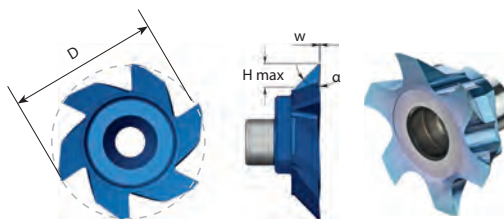
- ✓ Оптимальное решение для прямого и обратного снятия фасок
- ✓ Двустороннее резание
- ✓ Используются при обработке большинства групп материалов

Резьба круглая RD по DIN 405



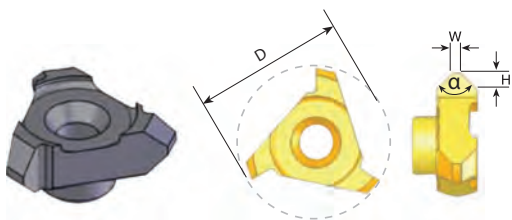
Тип	Обозначение	D	Сплав	Корпус фрезы
			MT7	
C18	C18 1/8RD	17,8	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	C18 1/6RD	17,8	○	H5.1, 5.2, 21
C25	C25 1/4RD	25	○	H10, 11, 24, 25

Головки для обработки пазов типа «Ласточкин хвост». Многозубые



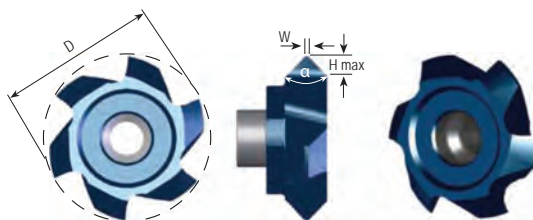
Тип	Обозначение	D	H	W	α	Число зубьев	Сплав	Корпус фрезы
							MT7	
S17	SC170 F A45	17	2,5	0,1	45°	6	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
S20	SC200 F A45	20	3	0,1	45°	6	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23

Сменные головки для обработки фасок



Тип	Обозначение	D	H	W	α	Сплав	Корпус фрезы
						MT7	
C10	C10 C90	10	1,3	0,4	90°	○	H1, 2, 15, 17
C12	C12 C90	12	1,35	0,3		○	H3, 4, 5, 18, 20
C18	C18 C90	17,8	1,95	1,1		○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
C25	C25 C90	25	2,5	1		○	H10, 11, 24, 25

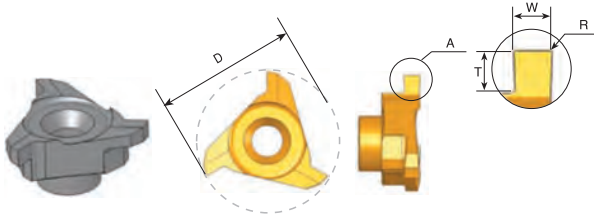
Сменные головки для обработки фасок. Многозубые



Тип	Обозначение	D	H	W	α	Число зубьев	Сплав	Корпус фрезы
							MT8	
S17	SC160 E H14	16	1,35	0,2	90°	5	○	H3,3,1,4,5,18,19,20
	SC170 E H14	17	1,35	0,2		5	○	H6,7,8,9,21,22,23
S20	SC200 F H14	20	1,35	0,2		6	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	SC200 F H24	20	2,35	0,2		6	○	
S35	SC350 F H42	35	4,2	0,2	6	○	H12, 13, 14, 26	
S20	SC200 F H20	20	1,95	1	6	○		
	SC200 F H17	20	1,7	1,5	6	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23	
	SC200 F H15	20	1,5	2	6	○		
	SC200 F H12	20	1,2	2,5	6	○		

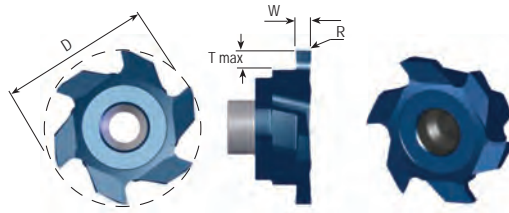
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Сменные головки для обработки канавок



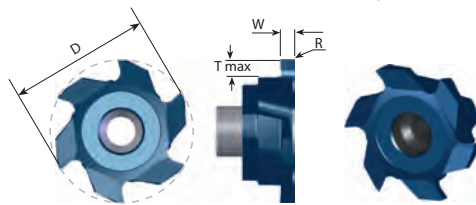
Тип	Обозначение	D	W ±0,02	T макс.	R	Мин. обраб. диаметр	Сплав		Корпус фрезы
							MT7		
C10	C10 W08	10	0,8	0,8	0,1	Ø>10	○	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17	
	C10 W09		0,9	0,9			○		
	C10 W10		1	0,9			○		
	C10 W15		1,5	1,2			○		
	C10 W20		2	1,2			○		
C12	C12 W08	12	0,8	0,8	0,1	Ø>12	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20	
	C12 W10		1	0,9			○		
	C12 W10T	12,3	1	1,6		0,2	Ø>12,3		○
	C12 W15	12,4	1,5	1,6		○	H3, 4, 5, 18, 20		
	C12 W20		2	1,6		○			
C12 W25	2,5	1,6	○						
C18	C18 W10	17,8	1	1,5	0,1	Ø>17,8	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23	
	C18 W12		1,2	1,5			○		
	C18 W15		1,5	1,95			○		
	C18 W20		2	2,8			○		
C25	C25 W20	25	2	3	0,2	Ø>25	○	H10, 11, 24, 25	
	C25 W25		2,5	3			○		
	C25 W30		3	3			○		
	C25 W35		3,5	3,5			○		
	C25 W40		4	3,5			○		
	C25 W50		5	3,5			○		

Сменные головки для обработки канавок. Многозубые



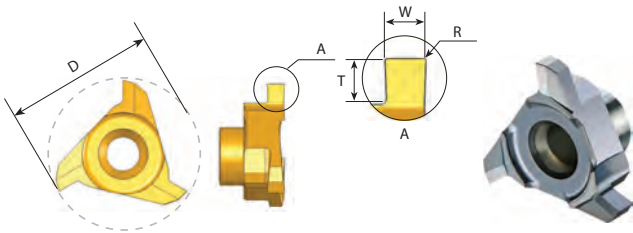
Тип	Обозначение	D	W ±0,02	T макс.	R	Мин. обраб. диаметр	Число зубьев	Сплав		Корпус фрезы
								MT8		
S17	SG170 F W15	17	1,5	2,8	0,2	Ø>17	6	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20	
	SG170 F W20		2	2,8				○		
	SG170 F W25		2,5	2,8				○		
S20	SG200 F W15	20	1,5	2,9	0,2	Ø>20	6	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23	
	SG200 F W20		2	2,9				○		
	SG200 F W25		2,5	2,9				○		
	SG200 F W30		3	2,9				○		
	SG200 F W40		4	2,9				○		
	SG200 F W49		4,9	2,9				○		
	SG200 E W20T		2	3,7				○		H5.1, 5.2, 21
	SG200 E W25T		2,5	3,7				○		
SG200 E W30T	3	3,7	○							
S35	SG350 F W30T	35	3	6,3	0,2	Ø>35	6	○	H12, 13, 14, 26	
	SG350 F W40T		4	6,3				○		
	SG350 F W50T		5	6,3				○		
	SG350 F W60T		6	6,3				○		
SG350 F W80T	8	6,3	○							

Сменные головки для обработки канавок под стопорные кольца DIN 471/472. Многозубые



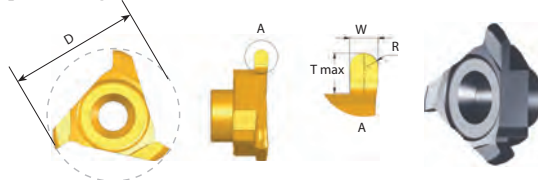
Тип	Обозначение	D	W -0,04	T макс.	R	Мин. обраб. диаметр	Сплав		Корпус фрезы
							MT7		
S20	SG200 F W121	20	1,21	4	0	Ø>20	○	H5.1, 5.2, 21	
	SG200 F W141		1,41	4	0,1		○		
	SG200 F W171		1,71	4	0,1		○		
	SG200 F W196		1,96	4	0,1		○		

Сменные головки для обработки канавок под стопорные кольца DIN 471/472



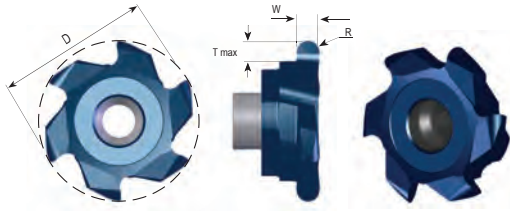
Тип	Обозначение	D	W -0,04	T макс.	R	Мин. обраб. диаметр	Сплав		Корпус фрезы
							MT7		
C10	C10 W087	10	0,87	1,3	0	Ø>10	○	H1, 2, 15, 17	
	C10 W097		0,97	1,3	0		○		
	C10 W121		1,21	1,3	0		0,1		○
	C10 W141		1,41	1,3	○				
	C10 W171		1,71	1,3	○				
C12	C12 W121	12,4	1,21	1,7	0	Ø>12,4	○	H3, 4, 5, 18, 20	
	C12 W141		1,41	1,7	0,1		○		
	C12 W171		1,71	1,7	○				
C18	C18 W121	17,8	1,21	2,9	0,1	Ø>17,8	○	H5.1, 5.2, 21	
	C18 W141		1,41	2,9			○		
	C18 W171		1,71	2,9			○		
	C18 W196		1,96	2,9			0,15		○

Сменные головки для обработки радиусных канавок



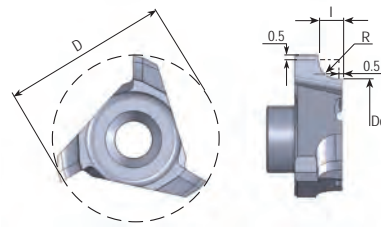
Тип	Обозначение	D	W ±0,02	T макс.	R	Мин. обраб. диаметр	Сплав		Корпус фрезы
							MT7		
C12	C12 R11	12,4	2,2	1,7	1,1	Ø>12,4	○	H3, 4, 5, 18, 20	
C18	C18 R08	17,8	1,6	2,9	0,8	Ø>17,8	○	H5.1, 5.2, 21	
	C18 R11		2,2	2,9	1,1		○		

Сменные головки для обработки радиусных канавок. Многозубые



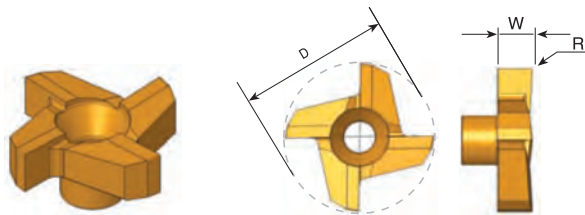
Тип	Обозначение	D	R	W ±0,02	T макс.	Мин. обработ. диаметр	Число зубьев	Сплав MT8	Корпус фрезы
S20	SG200 F R10	20	1	2	2,9	Ø>20	6	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	SG200 F R12		1,2	2,4			6	○	
	SG200 F R15		1,5	3			6	○	
	SG200 F R20		2	4			6	○	

Сменные головки для обработки наружных радиусов



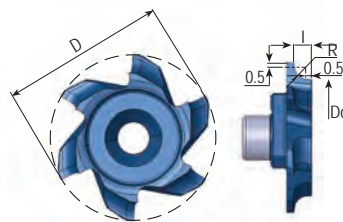
Тип	Обозначение	D	Do	R	I	Сплав		Корпус фрезы			
						MT7	MT8				
C10	C10 CR05	10	7,9	0,5	1,05	○	○	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17			
	C10 CR10					10	6,9		1	1,55	○
C18	C18 CR13	17,8	14,2	1,25	1,8	○	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23			
	C18 CR15					17,8	13,7		1,5	2,05	○
	C18 CR20					17,8	12,7		2	2,55	○
C25	C25 CR30	25	17,7	3	3,6	○	○	H10, 11, 24, 25			

Сменные головки для фрезерования



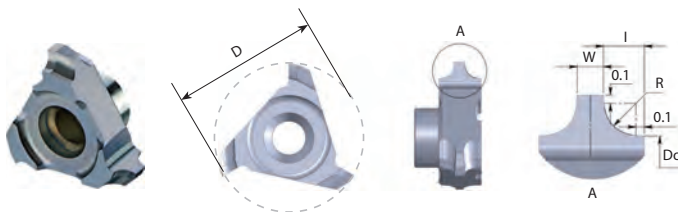
Тип	Обозначение	D	W	R	Сплав		Корпус фрезы
					MT7	MT8	
C10	C10 F R0.1	10	3	0,1	○	○	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
C12	C12 F R0.1	12	3	0,1	○	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
C18	C18 F R0.1	17,8	5	0,1	○	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
C25	C25 F R0.2	25	6	0,2	○	○	H10, 11, 24, 25

Сменные головки для обработки наружных радиусов. Многозубые



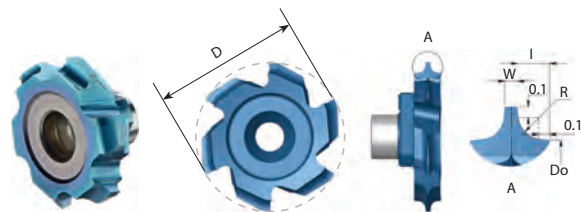
Тип	Обозначение	D	Do	R	I	Число зубьев	Сплав		Корпус фрезы				
							MT7	MT8					
S17	S170 E CR10	17	13,9	1	1,55	5	○	○	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20				
	S170 E CR13						17	13,4		1,25	1,8	5	○
	S170 E CR15						17	12,9		1,5	2,05	5	○

Сменные головки для обработки наружных радиусов



Тип	Обозначение	D	Do	R	W	I	Сплав		Корпус фрезы
							MT7	MT8	
C10	C10 CRD08	10	8,2	0,8	1,2	0,9	○	○	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
C12	C18 CRD15	17,8	14,6	1,5	1,8	1,6	○	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
C25	C25 CRD20	25	20,7	2,0	2,0	2,1	○	○	H10, 11, 24, 25

Сменные головки для обработки наружных радиусов. Многозубые

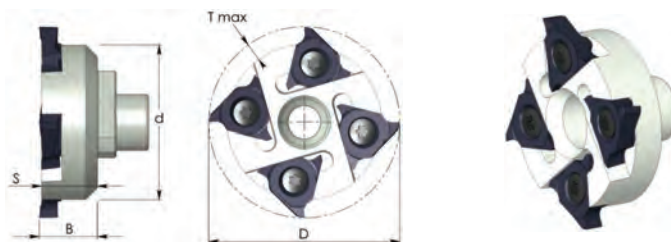


Тип	Обозначение	D	Do	R	W	I	Число зубьев	Сплав		Корпус фрезы
								MT7	MT8	
S17	S170 F CRD08	17	15,2	0,8	1,2	0,9	6	○	○	H3, 3.3, 4, 5, 18, 19, 20
S20	S200 F CRD15	20	16,8	1,5	1,8	1,6	6	○	○	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Сборные фрезы с МНП серии CMT

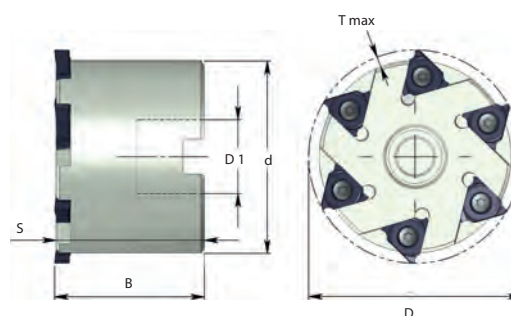
Дисковый картридж. Устанавливается на стандартный корпус вместо сменных головок тип S35.



Тип	Обозначение	Пластина	D, мм	d, мм	Tmax, мм	B, мм	S, мм	Винт	Ключ
H27	SRI 41-I16	○ SI16	41	33,2	3,6	12,5	12	S16S	K16

Применяется совместно с корпусами серии CMT, тип S35: SRC 2035 K, SRC 2535 H, SRC 2535 K, CRC 2035S.
Праворежущая.

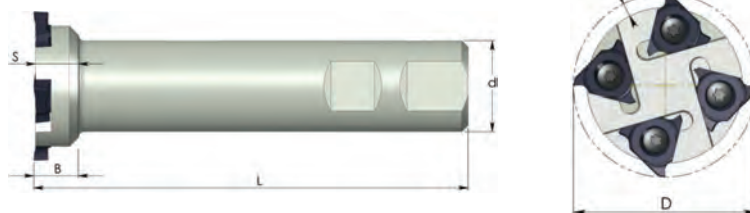
Торцевая канавочная фреза



Тип	Обозначение	Пластина	D, мм	d, мм	Tmax, мм	B, мм	S, мм	D1, мм	Винт	Ключ
H28	SRI 0063-I16	○ SI16	63	57	3,0	44,5	44,0	22	S16S	K16

Праворежущая.

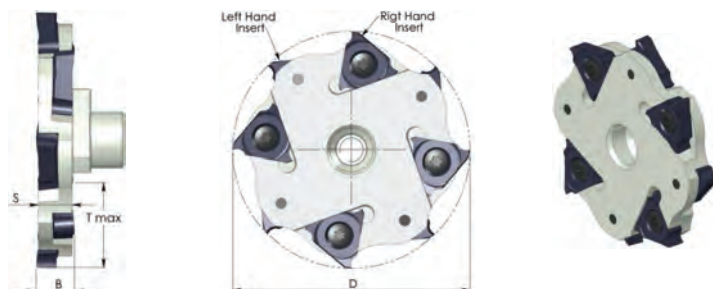
Фреза грибковая сборная с хвостовиком Weldon. Корпус.



Тип	Обозначение	Пластина	D, мм	d, мм	Tmax, мм	B, мм	S, мм	L, мм	Винт	Ключ
H23	SRI 2541-I16	○ SI16	41	25	3,6	12,5	12	125	S16S	K16

Праворежущая.

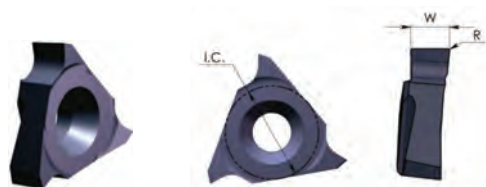
Дисковый картридж для установки канавочных пластин



Тип	Обозначение	Пластина	D, мм	Tmax, мм	B, мм	S, мм	Винт	Ключ
H30	SRI 55-I16	○ SI16	55	15,5	8,2	7,2	S16M	K16

Праворежущая.
Используется только с пластинами SG 16 R W43, and SG 16 L W43.

Пластины для обработки канавок под стопорные кольца по DIN 471/472 (ГОСТ 13942-86)



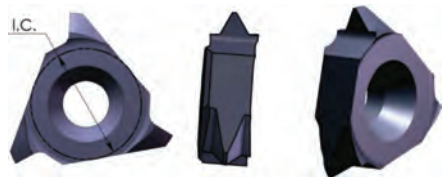
Тип	Обозначение	W, мм	R, мм	Сплав	Корпус фрезы
				MT7	
SI16	SG 16 R W14	1,4	0,1	○	H27, 28, 29
	SG 16 R W17	1,7		○	
	SG 16 R W19	1,95	0,15	○	
	SG 16 R W22	2,25		○	
	SG 16 R W27	2,75	○		
	SG 16 R W32	3,25	0,2	○	
	SG 16 R W42	4,25		○	
	SG 16 R W43	4,35	○	H27, 29, 30	

Праворезущие

Тип	Обозначение	W, мм	R, мм	Сплав	Корпус фрезы
				MT7	
SI16	SG 16 L W43	4,35	0,2	○	H30

Леворезущие

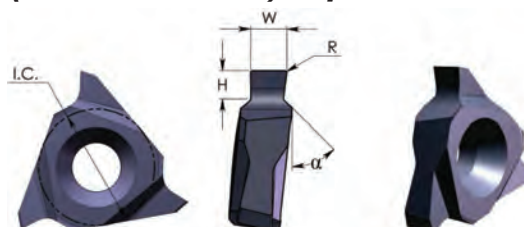
Резьбовые пластины Открытый профиль 60°



Тип	Обозначение	Шаг		Сплав	Корпус фрезы
		мм	ниток/дюйм	MT7	
SI16	ST 16 R G60	1,5-3,0	16-8	○	H27, 28, 29
	ST 16 R N60	3,5-5,0	7-5	○	

Праворезущие

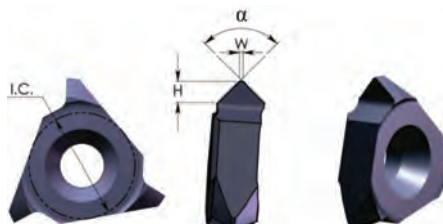
Пластины для обработки канавок под стопорные кольца по DIN 471/472 (ГОСТ 13942-86) с фаской



Тип	Обозначение	W, мм	Hmax, мм	R, мм	α	Сплав	Корпус фрезы
						MT7	
SI16	SG 16 R W12 H05	1,2	0,5	0,1	45°	○	H27, 28, 29
	SG 16 R W14 H07	1,4	0,7			○	
	SG 16 R W14 H08	1,4	0,85			○	
	SG 16 R W17 H08	1,7	0,85			○	
	SG 16 R W17 H10	1,7	1			○	
	SG 16 R W19 H12	1,95	1,25			○	
	SG 16 R W22 H15	2,25	1,5	0,15		○	
	SG 16 R W27 H15	2,75	1,5			○	
	SG 16 R W27 H17	2,75	1,75			○	
	SG 16 R W32 H17	3,25	1,75			○	
	SG 16 R W42 H20	4,25	2			○	
	SG 16 R W42 H25	4,25	2,5			○	

Праворезущие

Пластины для обработки фасок



Тип	Обозначение	W, мм	Hmax, мм	α	Сплав	Корпус фрезы
					MT7	
SI16	SC 16 R H20	0,2	2	90°	○	H27, 28, 29
	SC 16 R H19	0,5	1,9		○	

Фреза	Винт пластины	Ключ	Фреза	Винт пластины	Ключ
SR...12	S12	K12	SR...11	SE11	K11
SR...14	S14	K14	SR...11U	SE11	K11
SR...21	S21	K21	SR...16	SE16	K16
SR...30	S30	K30	SR...16U	SE16	K16
SR...40	S40	K40	SRC...10 E	S5	K5
SR...14-2	S14	K14	SRC...10 G	S5	K5
SR...21-2	S21	K21	SRC...12 E	S10	K10
SR...30-2	S30	K30	SRC...12 G	S10	K10
SR...40-2	S40	K40	SRC...12 H	S10	K10
SR...21-5	S21	K21	SRC...18 H	S16	K16
SR...30-4	S30	K30	SRC...18 J	S16	K16
SR...40-4	S40	K40	SRC...18 L	S16	K16
SLE...21-3	S21	K21	SRC...25 J	S27	K27
SLE...21-4	S21	K21	SRC...25 M	S27	K27
SR...12C	S12	K12	CRC...10 L35 K	S5	K5
SR...14C	S14	K14	CRC...10 K	S5	K5
SR...21C	S21	K21	CRC...12 M	S10	K10
SR...30C	S30	K30	CRC...18 P	S16	K16
SR...06C	S06	K06	CRC...25 R	S27	K27
SR...08C	S08	K08	CRC...25 L85 S	S27	K27
SR...11C	S11	K11			

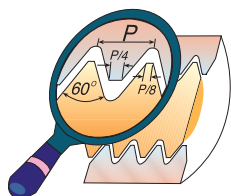
Преимущества цельнотвёрдосплавных резьбофрез

- ✓ Резьба формируется за один проход
- ✓ Спиральный зуб позволяет процесс резания сделать более мягким
- ✓ С увеличением количества зубьев (от 3 до 6) уменьшается время обработки
- ✓ Диаметр обрабатываемого отверстия от 2,2 мм
- ✓ Нарезание резьбы в упор в глухих отверстиях
- ✓ Отличное качество обработанной поверхности
- ✓ Высокая стойкость благодаря многослойному износостойкому покрытию
- ✓ Инструмент может применяться для широкого спектра материалов
- ✓ Невысокое усилие резания позволяет обрабатывать детали с тонкими стенками
- ✓ Одним инструментом возможно обработать как правую, так и левую резьбу.

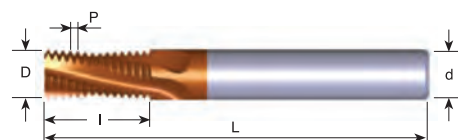
Резьбофрезы с внутренним подводом СОЖ

- ✓ Увеличенный срок службы
 - МТВ – с внутренним подводом СОЖ,
 - МТЗ – с внутренним подводом СОЖ в винтовую канавку
 - МТQ – с обниженным хвостовиком для обработки глубоких резьбовых отверстий
- ✓ СОЖ вымывает стружку из отверстия

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81)



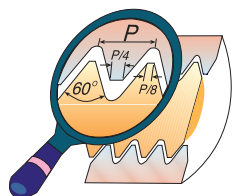
Инструмент для обработки внутренней резьбы



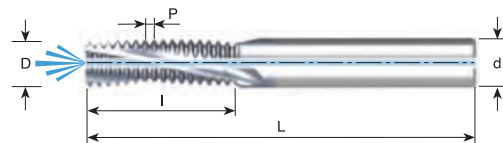
Шаг, мм	M, крупный шаг	M, мелкий шаг	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм
				MT7					
0,5	M3	Ø≥4	MT06022C5 0.5 ISO	●	6	2,2	3	5,3	58
0,5	-	Ø≥5	MT06038C10 0.5 ISO	●	6	3,8	3	10,3	58
0,5	-	Ø≥6	MT06053D10 0.5 ISO	○	6	5,3	4	10,3	58
0,7	M4	Ø≥5	MT06031C7 0.7 ISO	○	6	3,1	3	7,4	58
0,75	-	Ø≥6	MT06045C10 0.75 ISO	●	6	4,5	3	10,1	58
0,75	-	Ø≥6	MT0605C13 0.75 ISO	○	6	5	3	13,1	58
0,8	M5	Ø≥6	MT06036C9 0.8 ISO	●	6	3,6	3	9,2	58
0,8	M5	-	MT0604C13 0.8 ISO	○	6	4	3	13,2	58
1	M6	Ø≥7	MT0604C10 1.0 ISO	○	6	4	3	10,5	58
1	M6	Ø≥7	MT0604C14 1.0 ISO	●	6	4	3	14,5	58
1	-	Ø≥9	MT0606C12 1.0 ISO	●	6	6	3	12,5	58
1	-	Ø≥10	MT0808D16 1.0 ISO	●	8	8	3	16,5	64
1,25	M8	Ø≥10	MT0605C14 1.25 ISO	●	6	5	4	14,4	58
1,25	M8	Ø≥10	MT0605C19 1.25 ISO	●	6	5	3	19,4	58
1,5	M10	Ø≥12	MT0807C17 1.5 ISO	●	8	7	3	17,3	64
1,5	M10	Ø≥12	MT0807C24 1.5 ISO	●	8	7	3	24,8	76
1,5	-	Ø≥14	MT1010D21 1.5 ISO	●	10	10	4	21,8	73
1,5	-	Ø≥14	MT1212D29 1.5 ISO	○	12	12	4	29,3	84
1,5	-	Ø≥16	MT1414D32 1.5 ISO	○	14	14	4	32,3	84
1,5	-	Ø≥20	MT1616F33 1.5 ISO	○	16	16	6	33,8	105
1,75	M12	Ø≥14	MT0808C20 1.75 ISO	○	8	8	3	20,1	64
1,75	M12	Ø≥14	MT0808C28 1.75 ISO	●	8	8	3	28,9	76
2	M16	Ø≥17	MT1010C27 2.0 ISO	○	10	10	3	27	73
2	M16	Ø≥17	MT1010C39 2.0 ISO	●	10	10	3	39	105
2	-	Ø≥18	MT1212D27 2.0 ISO	●	12	12	4	27	84
2	M16	Ø≥18	MT25239D39 2.0 ISO	○	14	12,8	4	39	105
2	-	Ø≥26	MT2020F41 2.0 ISO	○	20	20	6	41	105
2,5	M20	Ø≥22	MT1414D33 2.5 ISO	○	14	14	4	33,8	84
2,5	M20	Ø≥22	MT1414D48 2.5 ISO	○	14	14	4	48,8	105
3	M24	Ø≥25	MT1616C40 3.0 ISO	○	16	16	3	40,5	105
3	M24	Ø≥25	MT1616C58 3.0 ISO	○	16	16	3	58,5	120
3	M27	Ø≥28	MT2020D43 3.0 ISO	○	20	20	4	43,5	105

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81) с внутренним подводом СОЖ



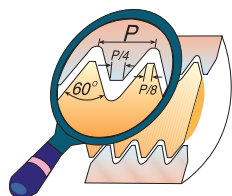
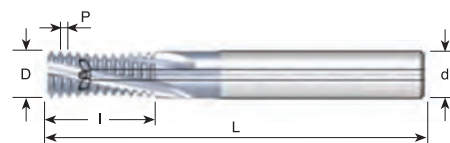
Инструмент для обработки
внутренней резьбы



Шаг, мм	М, крупный шаг	М, мелкий шаг	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм
				MT7					
0,5	-	Ø≥5	MTB06038C10 0.5 ISO	○	6	3,8	3	10,3	58
0,7	M4	Ø≥5	MTB06031C7 0.7 ISO	○	6	3,1	3	7,4	58
0,75	-	Ø≥6	MTB06045C10 0.75 ISO	○	6	4,5	3	10,1	58
0,75	-	Ø≥12	MTB1010D24 0.75 ISO	○	10	10	4	24,4	73
0,8	M5	Ø≥6	MTB06038C9 0.8 ISO	○	6	3,8	3	9,2	58
0,8	M5	-	MTB0604C13 0.8 ISO	○	6	4	3	13,2	58
1	M6	Ø≥7	MTB06046C10 1.0 ISO	○	6	4,6	3	10,5	58
1	M6	Ø≥7	MTB06046C14 1.0 ISO	●	6	4,6	3	14,5	58
1	-	Ø≥9	MTB0606C12 1.0 ISO	○	6	6	3	12,5	58
1	-	Ø≥10	MTB0808D16 1.0 ISO	○	8	8	4	16,5	64
1	-	Ø≥12	MTB1010D24 1.0 ISO	○	10	10	4	24,5	73
1,25	M8	Ø≥10	MTB0606C14 1.25 ISO	○	6	6	4	14,4	58
1,25	M8	Ø≥10	MTB0606C19 1.25 ISO	●	6	6	3	19,4	58
1,5	M10	Ø≥12	MTB08078C17 1.5 ISO	○	8	7,8	3	17	64
1,5	M10	Ø≥12	MTB08078C24 1.5 ISO	●	8	7,8	3	24,8	76
1,5	-	Ø≥14	MTB1010D21 1.5 ISO	○	10	10	4	21,8	73
1,5	-	Ø≥16	MTB1212D26 1.5 ISO	○	12	12	4	26,3	84
1,5	-	Ø≥20	MTB1616F33 1.5 ISO	○	16	16	6	33,8	105
1,75	M12	Ø≥14	MTB1009C20 1.75 ISO	●	10	9	3	20,1	73
1,75	M12	Ø≥14	MTB1009C28 1.75 ISO	●	10	9	3	28,9	73
2	M14	Ø≥15	MTB1010C27 2.0 ISO	○	10	10	3	27	73
2	M14	Ø≥17	MTB1211D39 2.0 ISO	○	12	11	4	39	105
2	M16	Ø≥17	MTB12118D27 2.0 ISO	○	12	11,8	4	27	84
2	M16	Ø≥17	MTB12118D39 2.0 ISO	○	12	11,8	4	39	105
2	-	Ø≥26	MTB2020F41 2.0 ISO	○	20	20	6	41	105
2,5	M20	Ø≥22	MTB1615E33 2.5 ISO	○	16	15	5	33,8	105
2,5	M20	Ø≥22	MTB1615E48 2.5 ISO	○	16	15	5	48,8	105
3	M24	Ø≥25	MTB2018D40 3.0 ISO	○	20	18	4	40,5	105
3	M24	Ø≥25	MTB2018D58 3.0 ISO	○	20	18	4	58,5	120
3	M27	Ø≥27	MTB2020D43 3.0 ISO	○	20	20	4	43,5	105

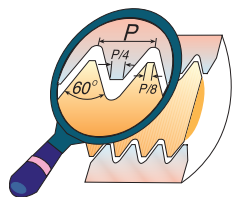
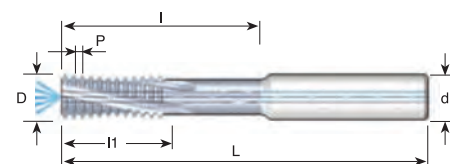
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81) с внутренним подводом СОЖ


 Инструмент для обработки
внутренней резьбы


Шаг, мм	М, крупный шаг	М, мелкий шаг	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
				MT7					
1	M6	Ø≥7	MTZ06048C10 1.0 ISO	○	6	4,8	3	10,5	58
1	-	Ø≥9	MTZ0606C12 1.0 ISO	○	6	6	3	12,5	58
1	-	Ø≥10	MTZ0808D16 1.0 ISO	○	8	8	4	16,5	64
1,25	M8	Ø≥10	MTZ0606C14 1.25 ISO	○	6	6	3	14,4	58
1,25	M8	Ø≥10	MTZ0606C19 1.25 ISO	○	6	6	3	19,4	58
1,5	M10	Ø≥12	MTZ08078C17 1.5 ISO	○	8	7,8	3	17	64
1,5	M10	Ø≥12	MTZ0808C23 1.5 ISO	○	8	8	3	23,3	64
1,5	-	Ø≥14	MTZ1010D21 1.5 ISO	○	10	10	4	21,8	73
1,5	-	Ø≥16	MTZ1212D26 1.5 ISO	○	12	12	4	26,3	84
1,5	-	Ø≥20	MTZ1616E33 1.5 ISO	○	16	16	5	33,8	101
1,75	M12	Ø≥12	MTZ1009C20 1.75 ISO	○	10	9	3	20,1	73
1,75	M12	Ø≥12	MTZ1009C28 1.75 ISO	○	10	9	3	28,9	73
2	M14	Ø≥15	MTZ1010C27 2.0 ISO	○	10	10	3	27	73
2	M16	Ø≥17	MTZ12118D27 2.0 ISO	○	12	11,8	4	27	84
2,5	M20	Ø≥22	MTZ1615E33 2.5 ISO	○	16	15	5	33,8	101

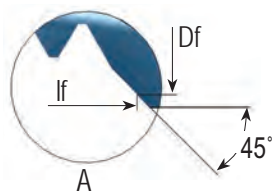
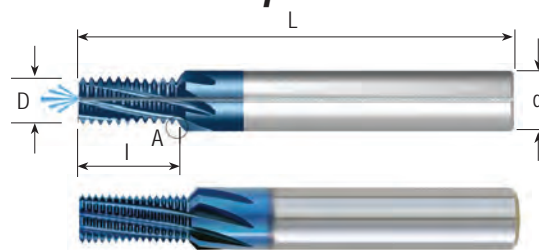
Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81) с внутренним подводом СОЖ, хвостовик с обнижением


 Инструмент для обработки
внутренней резьбы


Шаг, мм	Диаметр резьбы	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I1, мм	I, мм	L, мм
			MT7						
1	Ø≥12	MTQ1010D32 1.0 ISO	○	10	10	4	18	32	73
1	Ø≥14	MTQ1212D38 1.0 ISO	○	12	12	4	21	38	84
1	Ø≥18	MTQ1616F45 1.0 ISO	○	16	16	6	26	45	105
1,5	Ø≥13	MTQ1010D30 1.5 ISO	○	10	10	4	18	30	73
1,5	Ø≥15	MTQ1212D34 1.5 ISO	○	12	12	4	19,5	34,5	84
1,5	Ø≥19	MTQ1616F43 1.5 ISO	○	16	16	6	25,5	43,5	105
1,5	Ø≥23	MTQ2020F60 1.5 ISO	○	20	20	6	36	60	105
2	Ø≥16	MTQ1212D42 2.0 ISO	○	12	12	4	24	42	84
2	Ø≥20	MTQ1616E45 2.0 ISO	○	16	16	5	26	45	105
2	Ø≥24	MTQ2020F56 2.0 ISO	○	20	20	6	34	56	105
3	Ø≥22	MTQ1616D45 3.0 ISO	○	16	16	4	30	45	105
3	Ø≥26	MTQ2020E54 3.0 ISO	○	20	20	5	33	54	105
3,5	Ø≥26	MTQ2020D45 3.5 ISO	○	20	20	4	28	45,5	105
4	Ø≥31	MTQ2525D64 4.0 ISO	○	25	25	4	40	64	160

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

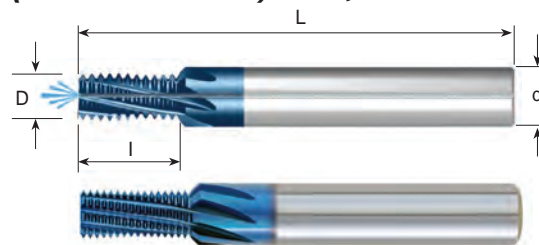
Резьба метрическая по ISO для высокопроизводительной обработки Увеличенное количество зубьев


 Инструмент для обработки
внутренней резьбы


Шаг, мм	M	Диаметр резьбы	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Df, мм	Число зубьев	I, мм	If, мм	L, мм
				MT8							
0,5	M3	$\varnothing \geq 3,5$	FMT 06024 D6 0.5 ISO	○	6	2,4	4,4	4	6,3	7,3	58
0,5	-	$\varnothing \geq 4$	FMT 06033 E8 0.5 ISO	○	6	3,3	5,3	5	8,3	9,3	58
0,7	M4	-	FMT 06032 E7 0.7 ISO	○	6	3,2	4,8	5	7,4	8,2	58
0,75	-	$\varnothing \geq 6$	FMT 0805 F12 0.75 ISO	○	8	5	7	6	12,4	13,4	64
0,8	M5	-	FMT 0604 E9 0.8 ISO	○	6	4	5,7	5	9,2	10,1	58
1	M6	$\varnothing \geq 7$	FMT 08048 F10 1.0 ISO	○	8	4,8	6,8	6	10,5	11,5	64
1	M10	$\varnothing \geq 12$	FMT 12087 G20 1.0 ISO	○	12	8,7	11,7	7	20,5	22	84
1,25	M8	$\varnothing \geq 10$	FMT 10064 G14 1.25 ISO	○	10	6,4	9,6	7	14,4	16,0	73
1,5	M10	$\varnothing \geq 12$	FMT 1008 G17 1.5 ISO	○	10	8,0	9,8	7	17,3	18,2	73
1,75	M12	$\varnothing \geq 12$	FMT 12095 G20 1.75 ISO	○	12	9,5	11,7	7	20,1	21,2	84
2	M14, M16	$\varnothing \geq 18$	FMT 1411 G29 2.0 ISO	○	14	11	13,4	7	29	30,2	83

Без внутреннего подвода СОЖ

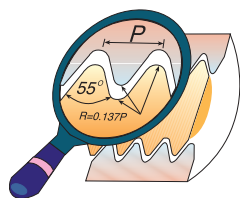
Трубная цилиндрическая дюймовая резьба G (Whitworth-55°) BSF, BSP для высокопроизводительной обработки Увеличенное количество зубьев

 Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы


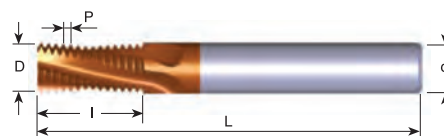
Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT8					
28	G1/8	FMT08078H14 28W	○	8	7,8	8	14,1	64
19	G1/4-3/8	FMT1010G16 19W	○	10	10	7	16,7	73
14	G1/2-7/8	FMT1616H26 14W	○	14	14	8	26,3	84
11	G ≥ 1	FMT1616H38 11W	○	16	16	8	38,1	105

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Трубная цилиндрическая дюймовая резьба G (Whitworth-55°) BSF, BSP

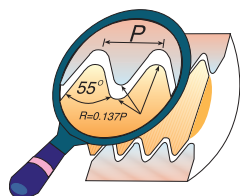


Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы

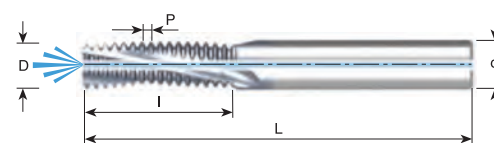


Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
28	G1/8	MT0606C9 28W	○	6	6	3	9,5	58
19	G1/4-3/8	MT0808C14 19W	●	8	8	3	14	64
14	G1/2-7/8	MT1212D19 14W	○	12	12	4	19	84
14	G1/2-7/8	MT1212D26 14W	●	12	12	4	26,3	84
11	G1-11/2	MT1212C24 11W	○	12	12	3	24,2	84
11	G1-3	MT1616D38 11W	○	16	16	4	38,1	105
11	G≥1	MT2020E47 11W	○	20	20	5	47,3	105

Трубная цилиндрическая дюймовая резьба G (Whitworth-55°) BSF, BSP с внутренним подводом СОЖ

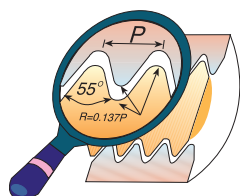


Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы

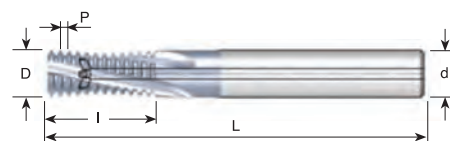


Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
28	G1/8	MTB08078C14 28W	○	8	7,8	3	14,1	64
28	G1/8	MTB08008C20 28W	○	8	8	3	20,4	64
19	G1/4	MTB1010D16 19W	○	10	10	4	16,7	73
19	G1/4	MTB1211D27 19W	○	12	11	4	27,4	84
19	G3/8	MTB1414D26 19W	○	14	14	4	26,1	83
19	G3/8	MTB1414D34 19W	○	14	14	4	34,1	83
14	G1/2-7/8	MTB1616E26 14W	○	16	16	5	26,3	105
11	G≥1	MTB1616D38 11W	○	16	16	4	38,1	105
11	G≥1	MTB2020E47 11W	○	20	20	5	47,3	105

Трубная цилиндрическая дюймовая резьба G (Whitworth-55°) BSF, BSP с внутренним подводом СОЖ



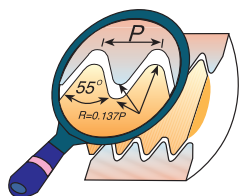
Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы



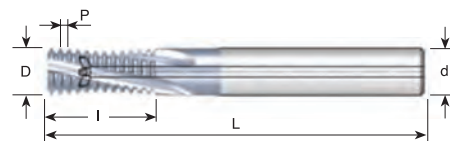
Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
28	G1/8	MTZ08078C14 28W	○	8	7,8	3	14,1	64
19	G1/4-3/8	MTZ1010D16 19W	○	10	10	4	16,7	73
14	G1/2-7/8	MTZ1616E26 14W	○	16	16	5	26,3	105
11	G≥1	MTZ1616D38 11W	○	16	16	4	38,1	105

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Трубная цилиндрическая дюймовая резьба (Whitworth-55°) BSW с внутренним подводом СОЖ

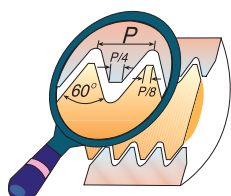


Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы

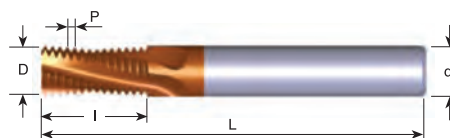


Шаг, ниток/дюйм	UNC	UNF	UNEF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
					MT7					
20	1/4	1/4	1/4	MTZ06046C12 20W	○	6	4,6	3	12,1	58
18	5/16	5/16	5/16	MTZ06053C14 18W	○	6	5,3	3	14,8	58
16	3/8	3/8	3/8	MTZ08068C16 16W	○	8	6,8	3	16,7	64
16	1/2	1/2	1/2	MTZ10092D24 16W	○	10	9,2	4	24,6	73
14	7/16	7/16	7/16	MTZ08078D20 14W	○	8	7,8	4	20,9	64
12	1/2	1/2	1/2	MTZ10086D24 12W	○	10	8,6	4	24,4	73
11	5/8	5/8	5/8	MTZ12109D28 11W	○	12	10,9	4	28,9	84

Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF)



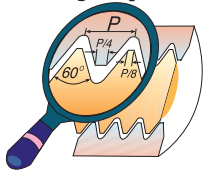
Инструмент для обработки
внутренней резьбы



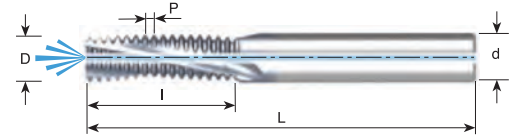
Шаг, ниток/дюйм	UNC	UNF	UNEF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
					MT7					
40	5	-	-	MT06025C6 40 UN	○	6	2,5	3	6	58
32	8	10	12	MT06032C6 32 UN	○	6	3,2	3	6,8	58
28	-	1/4	-	MT0604C11 28 UN	○	6	4	3	11,3	58
28	-	1/4	-	MT06052C15 28 UN	○	6	5,2	3	15	58
28	-	-	7/16-1/2	MT0606C14 28 UN	○	6	6	3	14,1	58
24	-	5/16	-	MT0605C24 24 UN	○	6	5	3	14,3	58
24	-	3/8	9/16-5/8	MT0807C21 24 UN	○	8	7	3	20,6	64
20	1/4	-	-	MT06045C12 20 UN	○	6	4,5	3	12,1	58
20	-	7/16-1/2	-	MT0807C21 20 UN	○	8	7	3	21	64
20	-	-	3/4-1	MT1212E27 20 UN	○	12	12	5	27,3	84
18	5/16	-	-	MT0605C14 18 UN	○	6	5	3	14,8	58
18	5/16	-	-	MT0606C20 18 UN	○	6	6	3	20,5	58
18	-	9/16-5/8	11/8-15/8	MT1010D26 18 UN	○	10	10	4	26,1	73
16	3/8	-	-	MT0606C16 16 UN	○	6	6	3	16,7	58
16	3/8	-	-	MT08074C24 16 UN	○	8	7,4	3	24,6	64
16	-	3/4	-	MT1212D31 16 UN	○	12	12	4	31	84
14	7/16	-	-	MT0807C20 14 UN	○	8	7	3	20,9	64
14	7/16	-	-	MT10085C28 14 UN	○	10	8,5	3	28,1	73
14	-	7/8	-	MT1615E37 14 UN	○	16	15	5	37,2	105
13	1/2	-	-	MT0808C22 13 UN	○	8	8	3	22,5	64
13	1/2	-	-	MT10098D32 13 UN	○	10	9,8	4	32,2	73
12	9/16	-	-	MT1010C26 12 UN	○	10	10	3	26,5	73
12	9/19	-	-	MT12116D37 12 UN	○	12	11,6	4	37	84
12	-	1-11/2	-	MT1616E41 12 UN	○	16	16	5	41,3	105
11	5/8	-	-	MT1010C28 11 UN	○	10	10	3	28,9	73
11	5/8	-	-	MT1212D38 11 UN	○	12	12	4	38,1	84
10	3/4	-	-	MT1212C34 10 UN	○	12	12	3	34,3	84
10	3/4	-	-	MT16147 E49 10 UN	○	16	14,7	5	49,5	105
9	7/8	-	-	MT1615C38 9 UN	○	16	15	3	38,1	105
8	1	-	-	MT1616C42 8 UN	○	16	16	3	42,9	105
7	11/8-11/4	-	-	MT2020D45 7 UN	○	20	20	4	45,3	105

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF) с внутренним подводом СОЖ

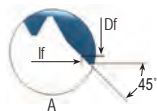


Инструмент для обработки внутренней резьбы

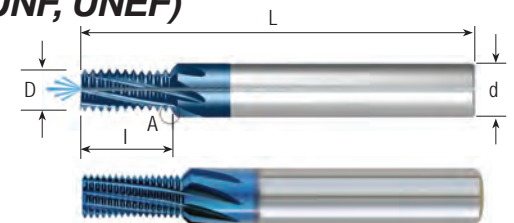


Шаг, ниток/дюйм	UNC	UNF	UNEF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
					MT8					
32	8	10	12	MTB06032C6 32 UN	○	6	3,2	3	6,8	58
32	-	-	5/16	MTB0606C14 32 UN	○	6	6	3	14,7	58
32	-	-	3/8	MTB0808D18 32 UN	○	8	8	4	18,7	64
28	-	1/4	-	MTB0605C11 28 UN	○	6	5	3	11,3	58
28	-	1/4	-	MTB06052C15 28 UN	○	6	5,2	3	15	58
28	-	-	7/16-1/2	MTB0606C14 28 UN	○	6	6	3	14,1	58
24	-	5/16	-	MTB08066C14 24 UN	○	8	6,6	3	14,3	64
24	-	3/8	9/16-5/8	MTB0808D21 24 UN	○	8	8	4	20,6	64
20	1/4	-	-	MTB06047C12 20 UN	○	6	4,7	3	12,1	58
20	-	7/16	-	MTB0808C21 20 UN	○	8	8	3	21	64
20	-	1/2	-	MTB1010D22 20 UN	○	10	10	4	22,3	73
20	-	-	3/4-1	MTB1212E27 20 UN	○	12	12	5	27,3	84
18	5/16	-	-	MTB06056C14 18 UN	○	6	5,6	3	14,8	58
18	5/16	-	-	MTB0606C20 18 UN	○	6	6	3	20,5	58
18	-	9/16-5/8	1 1/8-1 5/8	MTB12113D26 18 UN	○	12	11,3	4	26,1	84
16	3/8	-	-	MTB08067C16 16 UN	○	8	6,7	3	16,7	64
16	3/8	-	-	MTB08074C24 16 UN	○	8	7,4	3	24,6	64
16	-	3/4	-	MTB1212D31 16 UN	○	12	12	4	31	84
14	7/16	-	-	MTB08077C20 14 UN	○	8	7,7	3	20,9	64
14	7/16	-	-	MTB10085C28 14 UN	○	10	8,5	3	28,1	73
14	-	7/8	-	MTB1616E37 14 UN	○	16	16	5	37,2	105
13	1/2	-	-	MTB10092C22 13 UN	○	10	9,2	3	22,5	73
13	1/2	-	-	MTB10098D32 13 UN	○	10	9,8	4	32,2	73
12	9/16	-	-	MTB12105C26 12 UN	○	12	10,5	3	26,5	84
12	9/16	-	-	MTB12116D37 12 UN	○	12	11,6	4	37	84
12	-	1-1 1/2	-	MTB1616E41 12 UN	○	16	16	5	41,3	105
11	5/8	-	-	MTB12114C28 11 UN	○	12	11,4	3	28,9	84
11	5/8	-	-	MTB1212D38 11 UN	○	12	12	4	38,1	84
10	3/4	-	-	MTB16144D34 10 UN	○	16	14,4	4	34,3	105
10	3/4	-	-	MTB16147E49 10 UN	○	16	14,7	5	49,5	105
9	7/8	-	-	MTB1616C38 9 UN	○	16	16	3	38,1	105
8	1	-	-	MTB20195D42 8 UN	○	20	19,5	4	42,9	105
7	1 1/8 - 1 1/4	-	-	MTB2020D45 7 UN	○	20	20	4	45,3	105

Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF) для высокопроизводительной обработки Увеличенное количество зубьев



Инструмент для обработки внутренней резьбы

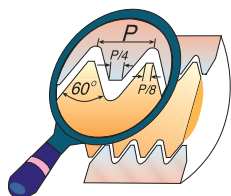


Шаг, ниток/дюйм	UNC	UNF	UNEF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Df, мм	Число зубьев	I, мм	If, мм	L, мм
					MT8							
28	-	1/4	-	FMT 08052 F11 28 UN	○	8	5,2	7	6	11,3	12,3	64
28	-	-	7/16-1/2	FMT 12098 H19 28 UN	○	12	9,8	11,8	8	19,5	20,5	84
24	-	5/16	-	FMT 10066 G14 24 UN	○	10	6,6	9,6	7	14,3	15,8	73
24	-	3/8	9/16, 5/8, 11/16	FMT 12082 G17 24 UN	○	12	8,2	10,6	7	17,5	18,7	84
20	1/4	-	-	*FMT 08048 E12 20 UN	○	8	4,8	6,8	5	12,1	13,1	64
20	-	7/16	-	FMT 12092 H21 20 UN	○	12	9,2	11,4	8	21	22,1	84
20	-	1/2	3/4, 7/8, 1	FMT 14111 H22 20 UN	○	14	11,1	13,5	8	22,2	23,4	84
18	5/16	-	-	FMT 1006 F14 18 UN	○	10	6,0	8,4	6	14,8	16	73
18	-	9/16, 5/8	1 1/16, 1 1/8	FMT 16125 H26 18 UN	○	16	12,5	15	8	26,1	27,4	105
16	3/8	-	-	FMT 10074 F16 16 UN	○	10	7,4	9,6	6	16,7	17,8	73
16	-	3/4	-	FMT 20167 H34 16 UN	○	20	16,7	19,3	8	34,1	35,4	105
14	7/16	7/8	-	FMT 12085 F20 14 UN	○	12	8,5	10,7	6	20,9	22	84
13	1/2	-	-	FMT 12098 F24 13 UN	○	12	9,8	11,8	6	24,4	25,4	84
12	9/16	1	-	FMT 16116 F26 12 UN	○	16	11,6	15,2	6	26,5	28,3	105
11	5/8	-	-	FMT 1612 F33 11 UN	○	16	12	15,4	6	33,4	35,1	105

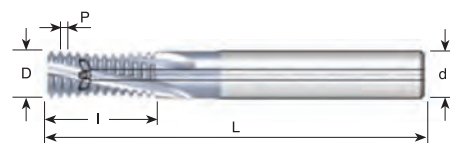
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

* Без внутреннего подвода СОЖ

Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF) с внутренним подводом СОЖ

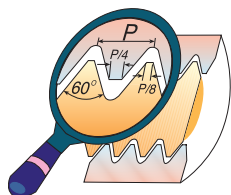


Инструмент для обработки внутренней резьбы

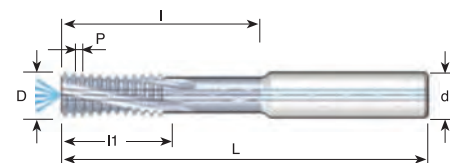


Шаг, ниток/дюйм	UNC	UNF	UNEF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
					MT7					
28	-	1/4	-	MTZ0605C11 28 UN	○	6	5	3	11,3	58
28	-	-	7/16-1/2	MTZ0606C14 28 UN	○	6	6	3	14,1	58
24	-	5/16	-	MTZ08066C14 24 UN	○	8	6,6	3	14,3	64
24	-	3/8	9/16-5/8	MTZ0808D21 24 UN	○	8	8	4	20,6	64
20	-	7/16	-	MTZ0808C21 20 UN	○	8	8	3	21	64
20	-	1/2	-	MTZ1010D22 20 UN	○	10	10	4	22,3	73
20	-	-	3/4-1	MTZ1212E27 20 UN	○	12	12	5	27,3	84
18	5/16	-	-	MTZ06056C14 18 UN	○	6	5,6	3	14,8	58
18	5/16	-	-	MTZ0606C20 18 UN	○	6	6	3	20,5	58
18	-	9/16-5/8	11/8-15/8	MTZ12113D26 18 UN	○	12	11,3	4	26,1	84
16	3/8	-	-	MTZ08067C16 16 UN	○	8	6,7	3	16,7	58
16	3/8	-	-	MTZ08074C24 16 UN	○	8	7,4	3	24,6	64
16	-	3/4	-	MTZ1212D31 16 UN	○	12	12	4	31	84
14	7/16	-	-	MTZ08077C20 14 UN	○	8	7,7	3	20,9	64
14	7/16	-	-	MTZ10085C28 14 UN	○	10	8,5	3	28,1	73
14	-	7/8	-	MTZ1616E37 14 UN	○	16	16	5	37,2	101
13	1/2	-	-	MTZ10092C22 13 UN	○	10	9,2	3	22,5	73
13	1/2	-	-	MTZ10098D32 13 UN	○	10	9,8	4	32,2	73
12	9/16	-	-	MTZ12105C26 12 UN	○	12	10,5	3	26,5	84
12	9/16	-	-	MTZ12116D37 12 UN	○	12	11,6	4	37	84
12	-	1-1 1/2	-	MTZ 1616 E41 12 UN	○	16	16	5	41,3	101
11	5/8	-	-	MTZ12114C28 11 UN	○	12	11,4	3	28,9	84
10	3/4	-	-	MTZ16144D34 10 UN	○	16	14,4	4	34,3	105

Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF) с внутренним подводом СОЖ, хвостовик с обнижением



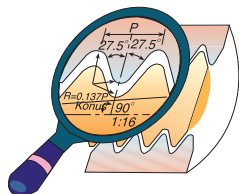
Инструмент для обработки внутренней резьбы



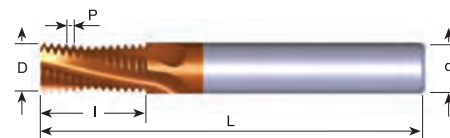
Шаг, ниток/дюйм	Диаметр резьбы	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I1, мм	I, мм	L, мм
			MT7						
20	Ø≥12	MTQ1010D30 20 UN	○	10	10	4	17,8	30,5	73
20	Ø≥14	MTQ1212E35 20 UN	○	12	12	5	20,3	35,6	84
20	Ø≥18	MTQ1616F43 20 UN	○	16	16	6	25,4	43,2	105
18	Ø≥15	MTQ1212D35 18 UN	○	12	12	4	19,7	35,3	84
16	Ø≥15	MTQ1212D35 16 UN	○	12	12	4	20,7	35	84
16	Ø≥19	MTQ1616E42 16 UN	○	16	16	5	25,4	42,9	105
16	Ø≥23	MTQ2020F58 16 UN	○	20	20	6	36,5	58,8	105
14	Ø≥20	MTQ1616E45 14 UN	○	16	16	5	25,4	45,3	105
12	Ø≥16	MTQ1212D42 12 UN	○	12	12	4	25,4	42,3	84
12	Ø≥24	MTQ2020E55 12 UN	○	20	20	5	33,9	55,1	105

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Резьба трубная коническая с углом профиля 55° BSPT (R, Rc) (ГОСТ 6211-81)

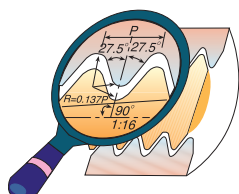


Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы

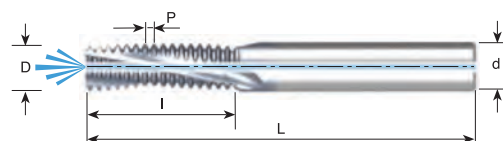


Шаг, ниток/ дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
28	Rc 1/8	MT0606C9 28 BSPT	○	6	6	3	9,5	58
19	Rc 1/4-3/8	MT0808C14 19 BSPT	○	8	8	3	14	64
14	Rc 1/2-7/8	MT1212D19 14 BSPT	○	12	12	4	19,1	84
11	Rc 1-2	MT1616D28 11 BSPT	○	16	16	4	28,9	105

Резьба трубная коническая с углом профиля 55° BSPT (R, Rc) (ГОСТ 6211-81) с внутренним подводом СОЖ

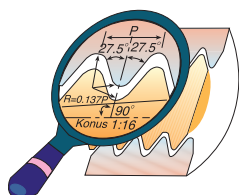


Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы

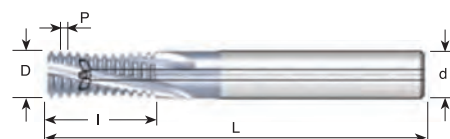


Шаг, ниток/ дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
28	Rc 1/8	MTB08078C14 28 BSPT	○	8	7,8	3	14,1	64
19	Rc 1/4-3/8	MTB1010D16 19 BSPT	○	10	10	4	16,7	73
14	Rc 1/2-7/8	MTB1616E26 14 BSPT	○	16	16	5	26,3	105
11	Rc 1-2	MTB1616D28 11 BSPT	○	16	16	4	28,9	105

Резьба трубная коническая с углом профиля 55° BSPT (R, Rc) (ГОСТ 6211-81) с внутренним подводом СОЖ



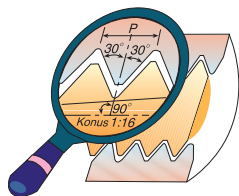
Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы



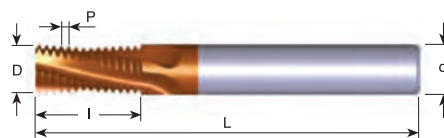
Шаг, ниток/ дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
28	Rc 1/8	MTZ08078C14 28 BSPT	○	8	7,8	3	14,1	64
19	Rc 1/4-3/8	MTZ1010D16 19 BSPT	○	10	10	4	16,7	73
14	Rc 1/2-7/8	MTZ1616E26 14 BSPT	○	16	16	5	26,3	101
11	Rc 1-2	MTZ1616D28 11 BSPT	○	16	16	4	28,9	101

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Резьба коническая с углом профиля 60° NPT, NPTR (K) (ГОСТ 6111-82)

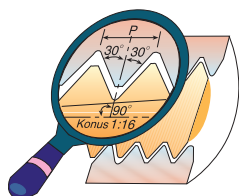


Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы

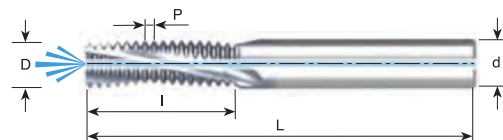


Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
27	1/16-1/8	MT0606C9 27 NPT	○	6	6	3	9,9	58
18	1/4-3/8	MT0808C14 18 NPT	○	8	8	3	14,8	64
14	1/2-3/4	MT1212D20 14 NPT	○	12	12	4	20,9	84
11,5	1-2	MT1616D27 11.5 NPT	○	16	16	4	27,6	105
8	≥2 1/2	MT2020D39 8 NPT	○	20	20	4	39,7	105

Резьба коническая с углом профиля 60° NPT, NPTR (K) (ГОСТ 6111-82) с внутренним подводом СОЖ

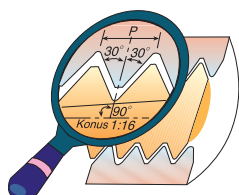


Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы

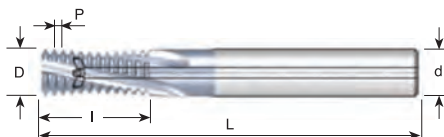


Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
27	1/16-1/8	MTB08076C10 27 NPT	○	8	7,6	3	10,8	64
18	1/4-3/8	MTB1010D16 18 NPT	○	10	10	4	16,2	73
14	1/2-3/4	MTB16155D22 14 NPT	○	16	15,5	4	22,7	105
11,5	1-2	MTB2020D29 11.5 NPT	○	20	20	4	29,8	105
8	≥2 1/2	MTB2020D39 8 NPT	○	20	20	4	39,7	105

Резьба коническая с углом профиля 60° NPT, NPTR (K) (ГОСТ 6111-82) с внутренним подводом СОЖ



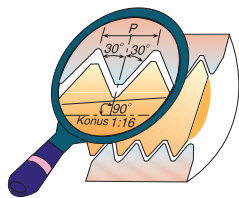
Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы



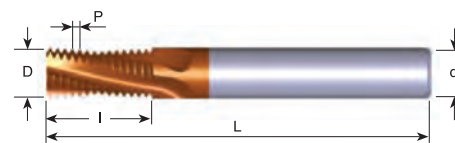
Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
27	1/8	MTZ08076C10 27 NPT	○	8	7,6	3	10,8	64
18	1/4-3/8	MTZ1010D16 18 NPT	○	10	10	4	16,2	73
14	1/2-3/4	MTZ16155D22 14 NPT	○	16	15,5	4	22,7	101

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Американская трубная коническая герметичная резьба NPTF

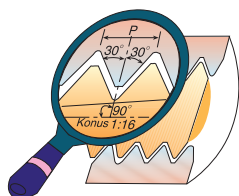


Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы

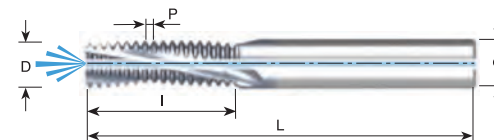


Шаг, нитек/ дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
27	1/16-1/8	MT0606C9 27 NPTF	○	6	6	3	9,9	58
18	1/4-3/8	MT0808C14 18 NPTF	○	8	8	3	14,8	64
14	1/2-3/4	MT1212D20 14 NPTF	○	12	12	4	20,9	84
11,5	1-2	MT1616D27 11.5 NPTF	○	16	16	4	27,6	105
8	≥2 1/2	MT2020D39 8 NPTF	○	20	20	4	39,7	105

Американская трубная коническая герметичная резьба NPTF с внутренним подводом СОЖ

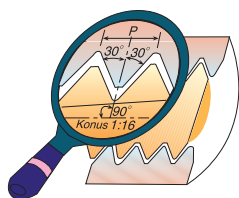


Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы

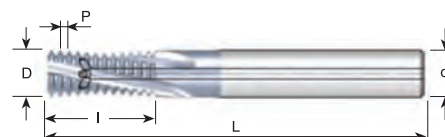


Шаг, нитек/ дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
27	1/8	MTB08076C10 27 NPTF	○	8	7,6	3	10,8	64
18	1/4-3/8	MTB1010D16 18 NPTF	○	10	10	4	16,2	73
14	1/2-3/4	MTB16155D22 14 NPTF	○	16	15,5	4	22,7	105
11,5	1-2	MTB2020D29 11.5 NPTF	○	20	20	4	29,8	105
8	≥2 1/2	MTB2020D39 8 NPTF	○	20	20	4	39,7	105

Американская трубная коническая герметичная резьба NPTF с внутренним подводом СОЖ



Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы



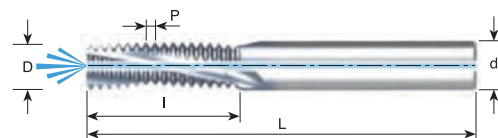
Шаг, нитек/ дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
27	1/8	MTZ08076C10 27 NPTF	○	8	7,6	3	10,8	64
18	1/4-3/8	MTZ1010D16 18 NPTF	○	10	10	4	16,2	73
14	1/2-3/4	MTZ16155D22 14 NPTF	○	16	15,5	4	22,7	101

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

NPS Резьба дюймовая цилиндрическая с углом профиля 60° применяется с резьбой NPT с внутренним подводом СОЖ, дюймовый хвостовик

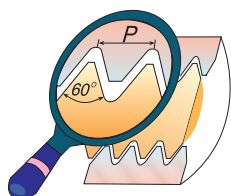


Инструмент для обработки наружной и внутренней резьбы

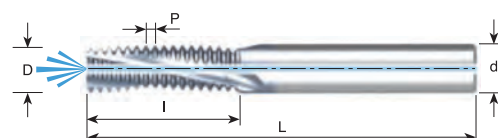


Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, дюймов	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
27	1/8	MTB0312C04 27 NPS	○	5/16	7,6	3	10,8	63
18	1/4-3/8	MTB0375D06 18 NPS	○	3/8	9,5	4	16,2	76
14	1/2-3/4	MTB0625D08 14 NPS	○	5/8	15,5	4	22,7	101
11,5	1-2	MTB0750D11 11,5 NPS	○	3/4	19	4	29,8	101

NPSF Резьба дюймовая цилиндрическая с углом профиля 60° применяется с резьбой NPTF с внутренним подводом СОЖ, дюймовый хвостовик

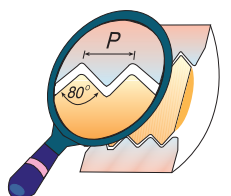


Инструмент для обработки наружной и внутренней резьбы

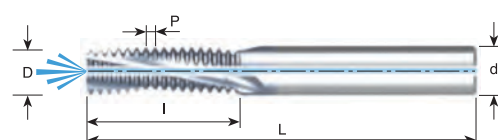


Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, дюймов	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
27	1/8	MTB0312C04 27 NPSF	○	5/16	7,6	3	10,8	63
18	1/4-3/8	MTB0375D06 18 NPSF	○	3/8	9,5	4	16,2	76
14	1/2-3/4	MTB0625D08 14 NPSF	○	5/8	15,5	4	22,7	101
11,5	1-2	MTB0750D11 11,5 NPSF	○	3/4	19	4	29,8	101

Панцирная трубная резьба (Pg) DIN40430-1971 с внутренним подводом СОЖ



Инструмент для обработки наружной и внутренней резьбы

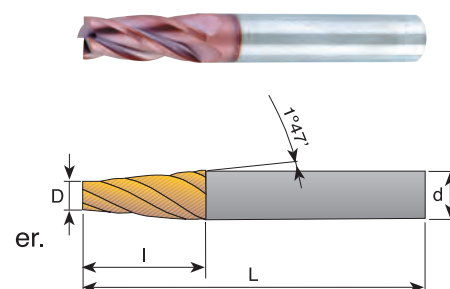


Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
20	Pg 7	MTB1010D19 20 PG	○	10	10	4	19,7	73
18	Pg 9,11, 13,5, 16	MTB1212D20 18 PG	○	12	12	4	20,5	84
16	Pg 21, 29, 36, 42, 48	MTB1212D23 16 PG	○	12	12	4	23	84

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

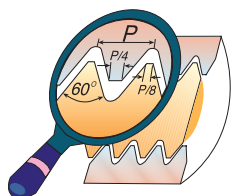
Твердосплавные конические фрезы для подготовки отверстия под нарезание конических резьб

- ✓ Предварительная обработка конического отверстия значительно увеличивает срок службы резцофрез.
- ✓ Меньше машинное время по сравнению с фрезерованием резьбы без подготовки отверстия.
- ✓ Данный тип фрез изготавливается из сплава MT7

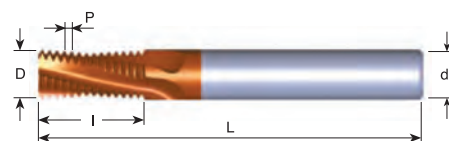


Обозначение	Сплав	d, дюймов	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
	MT7					
SC0652D12	○	6	5,2	4	12	58
SC1085D24	○	10	8,5	4	24	73
SC1210D32	○	12	10	4	32	84

Твердосплавные резцофрезы для обработки наружной метрической резьбы по ISO (ГОСТ 24705-81)

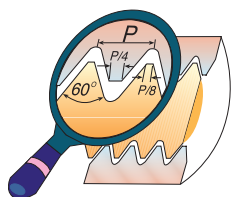


Инструмент для обработки наружной резьбы

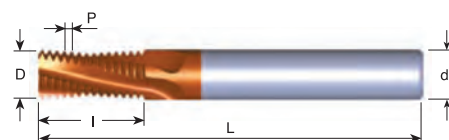


Шаг, мм	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
		MT7					
1	EMT1010D16 1.0 ISO	○	10	10	4	16,5	73
1	EMT1212E20 1.0 ISO	○	12	12	5	20,5	84
1,25	EMT1010D16 1.25 ISO	○	10	10	4	16,9	73
1,5	EMT1010D15 1.5 ISO	○	10	10	4	15,8	73
1,5	EMT1212D20 1.5 ISO	○	12	12	4	20,3	84
1,75	EMT1212D20 1.75 ISO	○	12	12	4	20,1	84
2	EMT1010C17 2.0 ISO	○	10	10	3	17	73
2	EMT1212D21 2.0 ISO	○	12	12	4	21	84

Твердосплавные резцофрезы для обработки наружной унифицированной дюймовой резьбы UN (UNC, UNF, UNEF)



Инструмент для обработки наружной резьбы



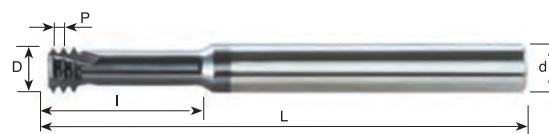
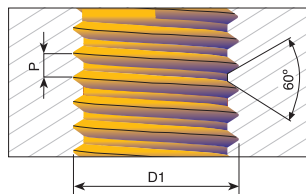
Шаг, ниток/дюйм	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
		MT7					
24	EMT1010D16 24 UN	○	10	10	4	16,4	73
20	EMT1212E21 20 UN	○	12	12	5	21	84
18	EMT1212D20 18 UN	○	12	12	4	20,5	84
16	EMT1212D21 16 UN	○	12	12	4	21,4	84
14	EMT1212D20 14 UN	○	12	12	4	20,9	84
12	EMT1212D20 12 UN	○	12	12	4	20,1	84

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Серия минирезьбофрез

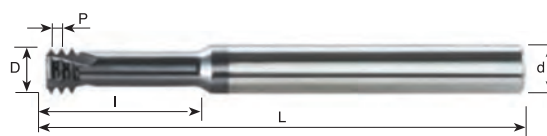
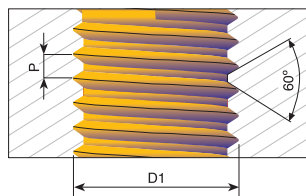
- ✓ Изготавливаются из особо мелкозернистого твердого сплава MT7 (ISO K10-K20) с покрытием TiAlN. Фрезы предназначены для работы на средних и высоких скоростях резания. Материал фрез универсальный и подходит для обработки любых материалов.
- ✓ Специальная конструкция инструмента позволяет обрабатывать очень маленькие резьбовые отверстия от M1x0,25.
- ✓ Работа на высоких скоростях резания.
- ✓ Малое машинное время.
- ✓ Низкие усилия резания за счет короткой режущей части.
- ✓ Резьбонарезание до упора в глухих отверстиях.

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81)



Шаг, мм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм
			MT7					
Для глубины резьбы 2xD								
0,25	M1	MTS03007C2 0.25 ISO	○	3	0,72	3	2,5	39
0,25	M1,2	MTS03009C3 0.25 ISO	○	3	0,9	3	3	39
0,4	M2	MTS06016C4 0.4 ISO	●	6	1,53	3	4,5	58
0,4	M2	MTS06016C4 0.4 ISO-L	○	6	1,53	3	4,5	105
0,45	M2,2	MTS06017C5 0.45 ISO	○	6	1,65	3	5	58
0,45	M2,5	MTS0602C5 0.45 ISO	○	6	1,95	3	5,5	58
0,45	M2,5	MTS0602C5 0.45 ISO-L	○	6	1,95	3	5,5	105
0,5	M3	MTS06024C6 0.5 ISO	●	6	2,37	3	6,5	58
0,5	M3	MTS06024C6 0.5 ISO-L	○	6	2,37	3	6,5	105
0,6	M3,5	MTS06028C7 0.6 ISO	○	6	2,75	3	7,5	58
0,7	M4	MTS06031C9 0.7 ISO	●	6	3,1	3	9	58
0,75	M4,5	MTS06034C9 0.75 ISO	○	6	3,4	3	9,8	58
0,75		MTS06049D12 0.75 ISO	○	6	4,9	4	12,8	58
0,75	M10	MTS0808D25 0.75 ISO	○	6	8	4	25	64
0,8	M5	MTS06038C12 0.8 ISO	●	6	3,8	3	12,5	58
1	M6	MTS06047C14 1.0 ISO	○	6	4,65	3	14	58
1,25	M8	MTS0606C18 1.25 ISO	○	6	6	3	18	58
1,5	M10	MTS08078C23 1.5 ISO	●	8	7,8	3	23	64
1,75	M12	MTS1009C26 1.75 ISO	●	10	9	3	26	73
2	M14	MTS1010D30 2.0 ISO	○	10	10	4	30	73
2	M16	MTS12118D35 2.0 ISO	●	12	11,8	4	35	84
2,5	M20	MTS1615E43 2.5 ISO	○	16	15	5	43	105
Для глубины резьбы 3xD								
0,3	M1,4	MTS03011C4 0.3 ISO	●	3	1,05	3	4	39
0,35	M1,6	MTS03012C5 0.35 ISO	○	3	1,2	3	4,8	39
0,35	M1,6	MTS06012C5 0.35 ISO-L	○	3	1,2	3	4,8	105
0,35	M5	MTS06045D14 0.35 ISO	○	6	4,5	4	14,5	48
0,4	M2	MTS03016C6 0.4 ISO	●	3	1,53	3	6	39
0,45	M2,2	MTS03017C7 0.45 ISO	○	3	1,65	3	7	39
0,45	M2,5	MTS0602C7 0.45 ISO	●	6	1,95	3	7,5	58
0,45	M2,5	MTS0602C8 0.45 ISO	○	6	1,95	3	8	105
0,5	M3	MTS06024C9 0.5 ISO	●	6	2,37	3	9,5	58
0,5	M3	MTS06024C9 0.5 ISO-L	○	6	2,37	3	9,5	105

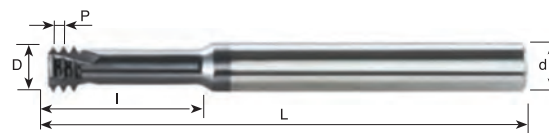
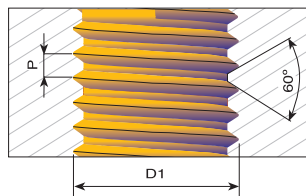
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81)


Шаг, мм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм
			MT7					
Для глубины резьбы 3xD								
0,5	M6, M7	MTS06054D20 0.5 ISO	○	6	5,35	4	20	58
0,6	M3,5	MTS06028C10 0.6 ISO	○	6	2,75	3	10,5	58
0,7	M4	MTS06031C12 0.7 ISO	●	6	3,1	3	12,5	58
0,7	M4	MTS06031C12 0.7 ISO-L	○	6	3,1	3	12,5	105
0,8	M5	MTS06038C16 0.8 ISO	●	6	3,8	3	16	58
0,8	M5	MTS06038C16 0.8 ISO-L	○	6	3,8	3	16	105
1	M6	MTS06047C20 1.0 ISO	●	6	4,65	3	20	58
1	M6	MTS06047C20 1.0 ISO-L	○	6	4,65	3	20	105
1	M10	MTS0808D31 1.0 ISO	○	8	8	4	31	64
1,25	M8	MTS0606C24 1.25 ISO	○	6	6	3	24	58
1,25	M8	MTS0606C24 1.25 ISO-L	○	6	6	3	24	105
1,5	M10	MTS08078C31 1.5 ISO	○	8	7,8	3	31,5	64
1,5	M10	MTS08078C31 1.5 ISO-L	○	8	7,8	3	31,5	105
1,75	M12	MTS1009C37 1.75 ISO	○	10	9	3	37,8	73
2	M16	MTS12118D50 2.0 ISO	○	12	11,8	4	50	105
Для глубины резьбы 4xD								
0,45	M2,5	MTS0302C10 0.45 ISO	○	3	1,95	3	10,5	39
0,5	M3	MTS03024C12 0.5 ISO	○	3	2,4	3	12,5	39
0,7	M4	MTS06031C16 0.7 ISO	○	6	3,10	3	16,7	58
0,8	M5	MTS0604C20 0.8 ISO	○	6	4	3	20,8	58
1	M6	MTS06048C25 1.0 ISO	○	6	4,80	3	25	58
1,25	M8	MTS08064C33 1.25 ISO	○	8	6,40	3	33,5	64
1,5	M10	MTS0808C41 1.5 ISO	○	8	8	3	41,5	76
Для глубины резьбы 5xD								
0,4	M2	MTS03016C10 0.4 ISO	○	3	1,53	3	10,4	39
0,5	M3	MTS03024C15 0.5 ISO	○	3	2,40	3	15,5	39

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

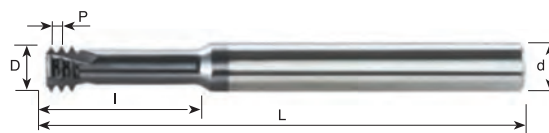
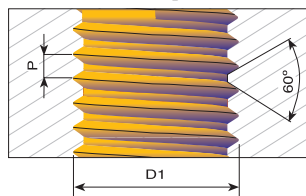
Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF)



Шаг, ниток/дюйм	UNC	UNF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм
				MT7					
Для глубины резьбы 2xD									
72	-	1	MTS06014C3 72 UN	○	6	1,45	3	3,7	58
64	1	2	MTS06014C3 64 UN	○	6	1,4	3	3,8	58
56	2	3	MTS03016C4 56 UN	○	3	1,65	3	4,4	39
56	2	3	MTS06016C4 56 UN	○	6	1,65	3	4,4	58
48	3	4	MTS06019C5 48 UN	○	6	1,9	3	5,2	58
40	4	-	MTS06021C6 40 UN	○	6	2,1	3	6,3	58
40	4	-	MTS06021C6 40 UN-L	○	6	2,1	3	6,3	105
40	5	6	MTS06024C7 40 UN	○	6	2,45	3	7	58
36	-	8	MTS06033C9 36 UN	○	6	3,3	3	9	58
32	6	-	MTS06025C7 32 UN	○	6	2,55	3	7,1	58
32	6	-	MTS06025C7 32 UN-L	○	6	2,55	3	7,1	105
32	8	-	MTS06032C9 32 UN	○	6	3,2	3	9,5	58
32	8	-	MTS06032C9 32 UN-L	○	6	3,2	3	9,5	105
32	-	10	MTS06037C10 32 UN	○	6	3,7	3	10,5	58
28	-	12	MTS06042C11 28 UN	○	6	4,2	3	11	58
28	-	1/4	MTS0605C14 28 UN	○	6	5	3	14,5	58
24	10,12	-	MTS06035C10 24 UN	○	6	3,5	3	10,6	58
24	-	5/16,3/8	MTS08066C17 24 UN	○	8	6,6	3	17	64
20	1/4	-	MTS06047C14 20 UN	○	6	4,75	3	14	58
20	1/4	-	MTS06047C14 20 UN-L	○	6	4,75	3	14	105
20	-	7/16	MTS0808C25 20 UN	○	8	8	3	25	64
18	5/16	-	MTS0606C17 18 UN	○	6	6	3	17	58
18	-	5/8	MTS1212D35 18 UN	○	12	12	4	35	84
16	3/8	-	MTS08067C22 16 UN	○	8	6,7	3	22	64
14	7/16	-	MTS08077C25 14 UN	○	8	7,7	3	25	64
13	1/2	-	MTS10092C27 13 UN	○	10	9,2	3	27,5	73
12	9/16	-	MTS12105C31 12 UN	○	12	10,5	3	31,5	84
11	5/8	-	MTS12114C34 11 UN	○	12	11,4	3	34,5	84
10	3/4	-	MTS16144C41 10 UN	○	16	14,4	4	41,5	105
Для глубины резьбы 3xD									
80	-	0	MTS06012C4 80 UN	○	6	1,15	3	4	58
72	-	1	MTS03015C6 72 UN	○	3	1,45	3	6	39
56	2	3	MTS03016C6 56 UN	○	3	1,65	3	6,6	39
56	2	3	MTS06016C6 56 UN	○	6	1,65	3	6,6	58
56	2	3	MTS06016C6 56 UN-L	○	6	1,65	3	6,6	105
40	4	-	MTS03021C8 40 UN	○	3	2,1	3	8	39
40	4	-	MTS06021C8 40 UN	○	6	2,1	3	8	58
40	4	-	MTS06021C8 40 UN-L	○	6	2,1	3	8	105
40	5	6	MTS06024C9 40 UN	○	6	2,45	3	9,6	58
32	6	-	MTS03025C10 32 UN	○	3	2,55	3	10,5	39

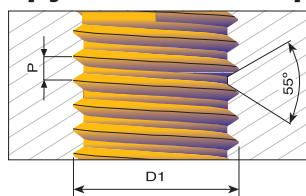
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF)



Шаг, ниток/дюйм	UNC	UNF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
				MT7					
Для глубины резьбы 3xD									
32	6	-	MTS06025C10 32 UN	○	6	2,55	3	10,5	58
32	6	-	MTS06025C10 32 UN-L	○	6	2,55	3	10,5	105
32	8	-	MTS06032C12 32 UN	○	6	3,2	3	12,5	58
32	8	-	MTS06032C12 32 UN-L	○	6	3,2	3	12,5	105
32	-	10	MTS06037C15 32 UN	○	6	3,7	3	15	58
32	-	10	MTS06037C15 32 UN-L	○	6	3,7	3	15	105
28	-	1/4	MTS0605C19 28 UN	○	6	5	3	19	58
28	-	-	MTS0605C19 28 UN-L	○	6	5	3	19	105
24	10, 12	-	MTS06035C15 24 UN	○	6	3,5	3	15,5	58
24	10, 12	-	MTS06035C15 24 UN-L	○	6	3,5	3	15,5	105
24	-	5/16, 3/8	MTS08066C24 24 UN	○	8	6,6	3	24	64
20	1/4	-	MTS06047C19 20 UN	○	6	4,75	3	19	58
20	1/4	-	MTS06047C19 20 UN-L	○	6	4,75	3	19	105
20	-	7/16	MTS0808C34 20 UN	○	8	8	3	34,6	64
18	5/16	-	MTS0606C23 18 UN	○	6	6	3	23	58
18	-	5/8	MTS1212D49 18 UN	○	12	12	4	49	105
16	3/8	-	MTS08067C30 16 UN	○	8	6,7	3	30,2	64
14	7/16	-	MTS08077C35 14 UN	○	8	7,7	3	35,2	64
13	1/2	-	MTS10092C40 13 UN	○	10	9,2	3	40,1	73
12	9/16	-	MTS12105C45 12 UN	○	12	10,5	3	45	105
11	5/8	-	MTS12114C50 11 UN	○	12	11,4	3	50	105
10	3/4	-	MTS16144D59 10 UN	○	16	14,4	4	59,7	105
Для глубины резьбы 4xD									
56	2	3	MTS03016C9 56 UN	○	3	1,65	3	9,2	39
40	4	-	MTS03021C12 40 UN	○	3	2,10	3	12	39
32	6	-	MTS03025C14 32 UN	○	3	2,55	3	14,8	39
32	8	-	MTS06032C17 32 UN	○	6	3,2	3	17,5	58
32	-	10	MTS06037C20 32 UN	○	6	3,7	3	20	58
Для глубины резьбы 5xD									
80	6	0	MTS03012C8 80 UN	○	3	1,15	3	8,0	39
56	2	3	MTS03016C11 56 UN	○	3	1,65	3	11,4	39

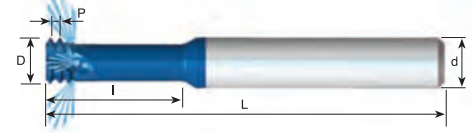
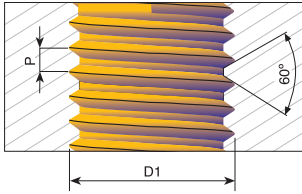
Трубная цилиндрическая дюймовая резьба G (Whitworth-55°) BSW, BSF



Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT7					
28	G 1/8	MTS08078C19 28 W	○	8	7,8	3	19,5	64
19	G 1/4-3/8	MTS1010D30 19 W	○	10	10	4	30	73
14	G 1/2-7/8	MTS1212D37 14 W	○	12	12	4	37	84
11	G≥1	MTS1616D44 11 W	○	16	16	4	44	105

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

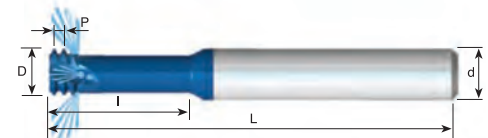
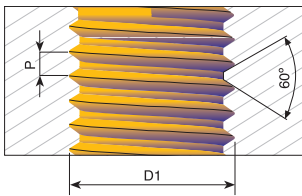
Унифицированная дюймовая резьба с увеличенным радиусом впадины с углом профиля 60° (UNJ, UNJC, UNJF, UNJEF) с внутренним подводом СОЖ



Изготавливаются из сплава МТ8

Шаг, ниток/дюйм	UNJC	UNJF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм
				МТ8					
32	6	-	MTS06025C7 32 UNJ	○	6	2,55	3	7,1	58
32	8	10	MTS06033C10 32 UNJ	○	6	3,3	3	10,5	58
28	-	1/4	MTS08051C16 28 UNJ	○	8	5,1	3	16	64
24	-	5/16, 3/8	MTS08067C20 24 UNJ	○	8	6,7	3	20	64
20	1/4	-	MTS06049C16 20 UNJ	○	6	4,9	3	16	58
20	-	7/16	MTS0808C28 20 UNJ	○	8	8	3	28	64
18	5/16	9/16	MTS08061C20 18 UNJ	○	8	6,15	3	20	64
16	3/8	-	MTS08069C24 16 UNJ	○	8	6,9	3	24	64
14	7/16	-	MTS08079C25 14 UNJ	○	8	7,9	3	25	64
13	1/2	-	MTS10094C27 13 UNJ	○	10	9,4	3	27,5	73

Метрическая резьба MJ (ISO 5855) (Применяется в авиационной и космической промышленности) с внутренним подводом СОЖ

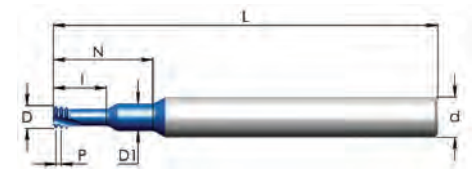


Изготавливаются из сплава МТ8

Шаг, мм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм
			МТ8					
0,5	MJ3	MTS03024C7 0.5 MJ	○	3	2,4	3	7,5	38
0,7	MJ4	MTS06032C10 0.7 MJ	○	6	3,2	3	10	58
0,8	MJ5	MTS06039C12 0.8 MJ	○	6	3,9	3	12,5	58
1	MJ6	MTS06048C15 1.0 MJ	○	6	4,8	3	15	58
1,25	MJ8	MTS08061C20 1.25 MJ	○	8	6,1	3	20	64
1,5	MJ10	MTS0808C25 1.5 MJ	○	8	8	3	25	64
1,75	MJ12	MTS10092C30 1.75 MJ	○	10	9,2	3	30	73
2	MJ14, MJ16	MTS1010C35 2.0 MJ	○	10	10	3	35	73

MTS для медицинской промышленности ISO / UN

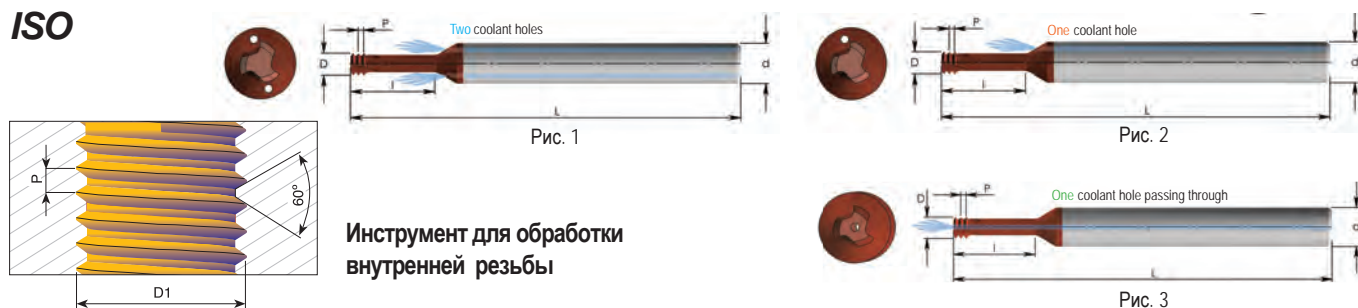
Инструмент для обработки внутренней резьбы



Шаг, мм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	D1, мм	Число зубьев	l, мм	N, мм	L, мм
			МТ11							
0,25	M1.2	MTS 03009 C3 0.25 ISO-N4	○	3	0,9	1,25	3	3	4,7	39
0,3	M1.4	MTS 03011 C4 0.3 ISO-N7	○	3	1,05	1,4	3	4	7,2	39
0,35	M1.6 M1.8	MTS 03012 C5 0.35 ISO-N8	○	3	1,2	1,4	3	4,8	8,6	39
0,4	M2	MTS 03016 C4 0.4 ISO-N8	○	3	1,53	1,9	3	4,6	8,6	39

Шаг, ниток/дюйм	UNF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	D1, мм	Число зубьев	l, мм	N, мм	L, мм
			МТ11							
80	0	MTS 03012 C3 80 UN-N5	○	3	1,15	1,35	3	3,1	5,6	39
72	1	MTS 03015 C4 72 UN-N5	○	3	1,45	1,65	3	3,7	5,9	39
72	1	MTS 03015 C4 72 UN-N10	○	3	1,45	1,65	3	3,7	10	39
72	1	MTS 03015 C4 72 UN-N15	○	3	1,45	1,65	3	3,7	15	39

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Минирезьбофрезы MTSB с внутренним подводом СОЖ
ISO

**Инструмент для обработки
внутренней резьбы**

Шаг, нитек/ дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм	Рисунок
			MT7						
Для резьбы глубиной 2xD									
0.25	M1.2	MTSB 06009 C2 0.25 ISO	○	6	0.90	3	2.7	58	1
0.4	M2	MTSB 06016 C4 0.4 ISO	○	6	1.55	3	4.4	58	1
0.45	M2.5	MTSB 0602 D5 0.45 ISO	○	6	1.95	4	5.5	58	1
0.5	M3	MTSB 06024 D6 0.5 ISO	○	6	2.40	4	6.5	58	1
0.6	M3.5	MTSB 06028 D7 0.6 ISO	○	6	2.80	4	7.6	58	1
0.7	M4	MTSB 06032 D8 0.7 ISO	○	6	3.20	4	8.7	58	2
0.8	M5	MTSB 06038 D10 0.8 ISO	○	6	3.80	4	10.8	58	2
1.0	M6	MTSB 08048 D13 1.0 ISO	○	8	4.80	4	13.0	64	2
Для резьбы глубиной 3xD									
0.3	M1.4	MTSB 06011 C4 0.3 ISO	○	6	1.05	3	4.5	58	1
0.35	M1.6	MTSB 06012 C5 0.35 ISO	○	6	1.20	3	5.2	58	1
0.4	M2	MTSB 06016 C6 0.4 ISO	○	6	1.55	3	6.4	58	1
0.45	M2.5	MTSB 0602 D7 0.45 ISO	○	6	1.95	4	7.9	58	1
0.5	M3	MTSB 06024 D9 0.5 ISO	○	6	2.40	4	9.5	58	1
0.7	M4	MTSB 06032 D12 0.7 ISO	○	6	3.20	4	12.7	58	2
0.8	M5	MTSB 06038 D15 0.8 ISO	○	6	3.80	4	15.8	58	2
1.0	M6	MTSB 08048 D19 1.0 ISO	○	8	4.80	4	19.0	64	2
1.25	M8	MTSB 10064 D25 1.25 ISO	○	10	6.40	4	25.3	58	3
1.5	M10	MTSB 0808 E31 1.5 ISO	○	8	8.00	5	31.5	64	3
1.75	M12	MTSB 10095 E37 1.75 ISO	○	10	9.50	5	37.8	73	3
2.0	M16	MTSB 1212 E50 2.0 ISO	○	12	12.00	5	50.0	92	3

UN

Шаг, нитек/ дюйм	UNC	UNF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм	Рисунок
				MT7						
Для резьбы глубиной 2xD										
56	2	3	MTSB 06016 C4 56 UN	○	6	1.65	3	4.8	58	1
48	3	4	MTSB 06019 D5 48 UN	○	6	1.90	4	5.6	58	1
40	4		MTSB 06021 D6 40 UN	○	6	2.10	4	6.3	58	1
40	5	6	MTSB 06024 D7 40 UN	○	6	2.45	4	7.0	58	1
32	6		MTSB 06025 D7 32 UN	○	6	2.55	4	7.8	58	1
32	8		MTSB 06032 D9 32 UN	○	6	3.20	4	9.1	58	2
32		10	MTSB 06037 D10 32 UN	○	6	3.70	4	10.5	58	2
24	10,12		MTSB 06035 D10 24 UN	○	6	3.50	4	10.7	58	2
Для резьбы глубиной 3xD										
80		0	MTSB 06012 C4 80 UN	○	6	1.15	3	4.9	58	1
72		1	MTSB 06014 C5 72 UN	○	6	1.45	3	5.9	58	1
40	4		MTSB 06021 D9 40 UN	○	6	2.10	4	9.2	58	1
32	6		MTSB 06025 D11 32 UN	○	6	2.55	4	11.3	58	1
32	8		MTSB 06032 D13 32 UN	○	6	3.20	4	13.3	58	2
32		10	MTSB 06037 D15 32 UN	○	6	3.70	4	15.3	58	2
28		1/4	MTSB 06052 D20 28 UN	○	6	5.20	4	20.0	58	3
24	10,12		MTSB 06035 D15 24 UN	○	6	3.50	4	15.5	58	2
24		5/16, 3/8	MTSB 08066 D24 24 UN	○	8	6.60	4	24.9	64	3
20		7/16, 1/2	MTSB 10092 E34 20 UN	○	10	9.20	5	34.6	73	3
Для резьбы глубиной 4xD										
40	4		MTSB 06021 D12 40 UN	○	6	2.10	4	12.0	58	1

Серия **HARDCUT** – резьбофрезы из твердого сплава для обработки закаленных материалов.

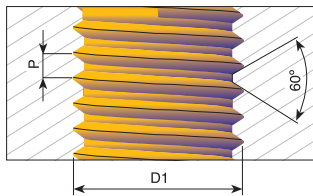


Первая в мире серия резьбофрез, разработанных специально для обработки закаленных материалов, твердостью до 62 HRC. Этот инструмент обеспечивает высокую производительность, стабильное резание и высокое качество обработанной поверхности.

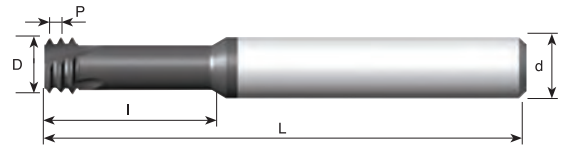
Данная серия фрез изготавливается из ультрамелкозернистого твердого сплава MT9 с трехслойным PVD покрытием.

- ✓ Обработка резьб от M1,4x0,3
- ✓ Отличное решение для производителей штампов и пресс-форм
- ✓ Работа на высоких скоростях резания
- ✓ Короткое время обработки
- ✓ Низкие усилия резания благодаря короткой режущей части

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81).



Инструмент для обработки внутренней резьбы

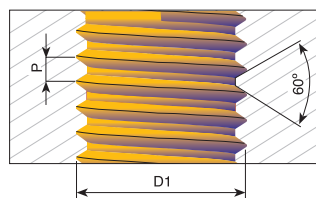
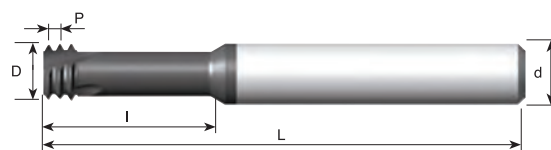


Шаг, мм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D _i , мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT9					
Для резьбы глубиной 2xD								
0,4	M2	MTSH06016C4 0.4 ISO	○	6	1,53	3	4,5	58
0,45	M2,2	MTSH06017C5 0.45 ISO	○	6	1,65	3	5	58
0,45	M2,5	MTSH0602C5 0.45 ISO	○	6	1,95	3	5,5	58
0,5	M3	MTSH06024C6 0.5 ISO	○	6	2,37	3	6,5	58
0,6	M3,5	MTSH06028C7 0.6 ISO	○	6	2,75	3	7,5	58
0,7	M4	MTSH06031C9 0.7 ISO	○	6	3,1	3	9	58
0,8	M5	MTSH06038C12 0.8 ISO	○	6	3,8	3	12,5	58
1	M6	MTSH06047C14 1.0 ISO	○	6	4,65	3	14	58
1,25	M8	MTSH0606C18 1.25 ISO	○	6	6	3	18	58
1,5	M10	MTSH08078C23 1.5 ISO	○	8	7,8	3	23	64
1,75	M12	MTSH1009C26 1.75 ISO	○	10	9	3	26	73
2	M14	MTSH1010D30 2.0 ISO	○	10	10	4	30	73
2	M16	MTSH12118D35 2.0 ISO	○	12	11,8	4	35	84
Для резьбы глубиной 3xD								
0,3	M1,4	MTSH03011C4 0.3 ISO	○	3	1,05	3	4	39
0,35	M1,6	MTSH03012C5 0.35 ISO	○	3	1,2	3	4,8	39
0,4	M2	MTSH03016C6 0.4 ISO	○	3	1,53	3	6	39
0,45	M2,2	MTSH06017C7 0.45 ISO	○	6	1,65	3	7	58
0,45	M2,5	MTSH0602C7 0.45 ISO	○	6	1,95	3	7,5	58
0,5	M3	MTSH06024C9 0.5 ISO	○	6	2,37	3	9,5	58
0,6	M3,5	MTSH06028C10 0.6 ISO	○	6	2,75	3	10,5	58
0,7	M4	MTSH06031C12 0.7 ISO	○	6	3,1	3	12,5	58
0,7	M4	MTSH06032C12 0.7 ISO-L	○	6	3,2	3	12,5	105
0,8	M5	MTSH06031C16 0.8 ISO	○	6	3,8	3	16	58
0,8	M5	MTSH0604C16 0.8 ISO-L	○	6	4	3	16	105
1	M6	MTSH06047C20 1.0 ISO	○	6	4,65	3	20	58
1	M6	MTSH06048C20 1.0 ISO-L	○	6	4,8	3	20	105
1	-	MTSH0808D31 1.0 ISO	○	8	8	4	31	64
1,25	M8	MTSH0606C24 1.25 ISO	○	6	6	3	24	58
1,5	M10	MTSH08078D31 1.5 ISO	○	8	7,8	4	31,5	64

Трубная цилиндрическая дюймовая резьба G (Whitworth-55°) BSW, BSF

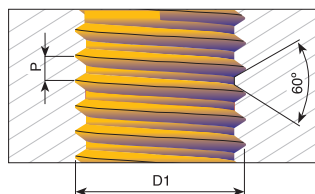
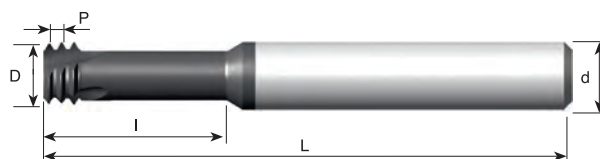
Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D _i , мм	Число зубьев	I, мм	L, мм	Thread depth
			MT11						
28	G1/8	MTSH08078 C19 28W	○	8	7,8	3	19,5	64	2xD
19	G1/4-3/8	MTSH1010 D30 19W	○	10	10	4	30	73	
14	G1/2-7/8	MTSH1212 D37 14W	○	12	12	4	37	84	
11	G≥1	MTSH1616 D44 11W	○	16	16	4	44	105	

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

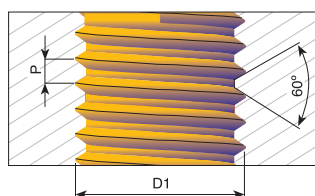
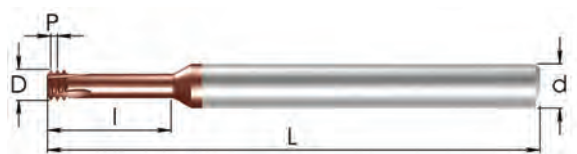
Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF)

 Инструмент для обработки
внутренней резьбы


Шаг, нитек/ дюйм	UNC	UNF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
				MT9					
Для резьбы глубиной 2xD									
72	-	1	MTSH06014C3 72 UN	○	6	1,45	3	3,7	58
64	1	2	MTSH06014C3 64 UN	○	6	1,4	3	3,8	58
56	2	3	MTSH06016C4 56 UN	○	6	1,65	3	4,4	58
48	3	4	MTSH06019C5 48 UN	○	6	1,9	3	5,2	58
40	4	-	MTSH06021C6 40 UN	○	6	2,1	3	6,3	58
40	5	6	MTSH06024C7 40 UN	○	6	2,45	3	7	58
36	-	8	MTSH06033C9 36 UN	○	6	3,3	3	9	58
32	6	-	MTSH06025C7 32 UN	○	6	2,55	3	7,1	58
32	8	-	MTSH06032C9 32 UN	○	6	3,2	3	9,5	58
32	-	10	MTSH06037C10 32 UN	○	6	3,7	3	10,5	58
28	-	12	MTSH06042C11 28 UN	○	6	4,2	3	11	58
28	-	1/4	MTSH0605C14 28 UN	○	6	5	3	14,5	58
24	10,12	-	MTSH06035C10 24 UN	○	6	3,5	3	10,6	58
24	-	5/16, 3/8	MTSH08066C17 24 UN	○	8	6,6	3	17	64
20	1/4	-	MTSH06047C14 20 UN	○	6	4,75	3	14	58
20	-	7/16	MTSH0808C25 20 UN	○	8	8	3	25	64
18	5/16	-	MTSH0606C17 18 UN	○	6	6	3	17	58
18	-	5/8	MTSH1212D35 18 UN	○	12	12	4	35	84
16	3/8	-	MTSH08067C22 16 UN	○	8	6,7	3	22	64
14	7/16	-	MTSH08077C25 14 UN	○	8	7,7	3	25	64
13	1/2	-	MTSH10092C27 13 UN	○	10	9,2	3	27,5	73
12	9/16	-	MTSH12105C31 12 UN	○	12	10,5	3	31,5	84
11	5/8	-	MTSH12114C34 11 UN	○	12	11,4	3	34,5	84
10	3/4	-	MTSH16144D41 10 UN	○	16	14,4	4	41,5	105
Для резьбы глубиной 3xD									
80	-	0	MTSH06012C4 80 UN	○	6	1,15	3	4	58
72	-	1	MTSH03015C6 72 UN	○	3	1,45	3	6	39
56	2	3	MTSH06016C6 56 UN	○	6	1,65	3	6,6	58
40	4	-	MTSH06021C8 40 UN	○	6	2,1	3	8	58
40	5	6	MTSH06024C9 40 UN	○	6	2,45	3	9,6	58
32	6	-	MTSH06025C10 32 UN	○	6	2,55	3	10,5	58
32	8	-	MTSH06032C12 32 UN	○	6	3,2	3	12,5	58
32	-	10	MTSH06037C15 32 UN	○	6	3,7	3	15	58
28	-	1/4	MTSH0605C19 28 UN	○	6	5	3	19	58
24	-	5/16, 3/8	MTSH08066C24 24 UN	○	8	6,6	3	24	64
20	1/4	-	MTSH06047C19 20 UN	○	6	4,75	3	19	58
18	5/16	-	MTSH0606C23 18 UN	○	6	6	3	23	58
16	3/8	-	MTSH08074D30 16 UN	○	8	7,4	4	30,2	64

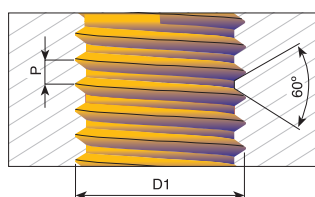
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

MTSH
G (55°) BSW, BSP

 Инструмент для обработки
внутренней резьбы


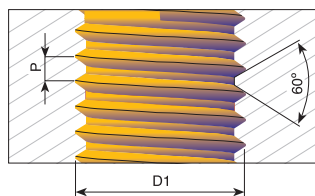
Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT6					
Для резьбы глубиной 2xD								
28	G1/8	MTSH 08078 C19 28 W	○	8	7,8	3	19,5	64
19	G1/4-3/8	MTSH 1010 D30 19 W	○	10	10	4	30	73
14	G1/2-7/8	MTSH 1212 D37 14 W	○	12	12	4	37	84
11	G≥1	MTSH 1616 D44 11 W	○	16	16	4	44	105

MJ

 Инструмент для обработки
внутренней резьбы


Шаг, мм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT6					
Для резьбы глубиной 2xD								
1,75	M12	MTSH 10095 D25 1.75 MJ	○	10	9,5	4	25,8	73
2	MJ14-MJ20	MTSH 1211 D30 2.0 MJ	○	12	11	4	30	84
Для резьбы глубиной 3xD								
0,5	MJ3	MTSH 06024 C9 0.5 MJ	○	6	2,4	3	9,5	58
0,7	MJ4	MTSH 06032 C12 0.7 MJ	○	6	3,2	3	12,7	58
0,8	MJ5	MTSH 0604 D15 0.8 MJ	○	6	4	4	15,8	58
1	MJ6-MJ8	MTSH 06048 D19 1.0 MJ	○	6	4,8	4	19	58
1,25	MJ8-MJ10	MTSH 08064 D25 1.25 MJ	○	8	6,4	4	25,3	64
1,5	MJ10-MJ12	MTSH 0808 D31 1.5 MJ	○	8	8	4	31,5	64

UNJ

 Инструмент для обработки
внутренней резьбы

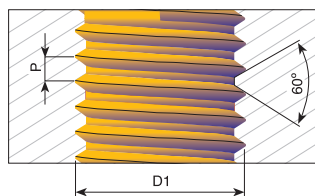

Шаг, ниток/дюйм	UNJC	UNJF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
				MT6					
Для резьбы глубиной 2xD									
56	2		MTSH 06016 C7 56 UNJ	○	6	1,65	3	7,0	58
32	6		MTSH 06025 C11 32 UNJ	○	6	2,55	3	11,3	58
32	8	10	MTSH 06032 C13 32 UNJ	○	6	3,2	3	13,3	58
28		1/4	MTSH 06052 D20 28 UNJ	○	6	5,2	4	20	58
24		5/16, 3/8	MTSH 08066 D24 24 UNJ	○	8	6,6	4	24,9	64
20	1/4		MTSH 06048 D20 20 UNJ	○	6	4,8	4	20,3	58
Для резьбы глубиной 3xD									
20		7/16	MTSH 10092 D23 20 UNJ	○	10	9,2	4	23,5	73
18	5/16		MTSH 0606 D17 18 UNJ	○	6	6	4	17,3	58
16	3/8		MTSH 08074 D20 16 UNJ	○	8	7,4	4	20,6	64
14	7/16		MTSH 10085 D24 14 UNJ	○	10	8,5	4	24,0	73
13	1/2		MTSH 10098 D27 13 UNJ	○	10	9,8	4	27,4	73

Серия минирезьбофрез FSH для высокоскоростной обработки
ISO


Инструмент для обработки внутренней резьбы



Шаг, мм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT3					
Для резьбы глубиной 2xD								
0,45	M2,5	FSH 0602 E5 0.45 ISO	○	6	1,95	5	5,5	58
0,5	M3	FSH 06024 E6 0.5 ISO	○	6	2,4	5	6,5	58
0,7	M4	FSH 06032 E8 0.7 ISO	○	6	3,2	5	8,7	58
0,8	M5	FSH 0604 E10 0.8 ISO	○	6	4	5	10,8	58
1	M6	FSH 06048 F13 1.0 ISO	○	6	4,8	6	13	58
1,25	M8	FSH 08064 G17 1.25 ISO	○	8	6,4	7	17,3	64
Для резьбы глубиной 3xD								
0,45	M2,5	FSH 0602 E8 0.45 ISO	○	6	1,95	5	8,0	58
0,5	M3	FSH 06024 E9 0.5 ISO	○	6	2,4	5	9,5	58
0,7	M4	FSH 06032 E12 0.7 ISO	○	6	3,2	5	12,7	58
0,8	M5	FSH 0604 E15 0.8 ISO	○	6	4	5	15,8	58
1	M6	FSH 06048 F19 1.0 ISO	○	6	4,8	6	19	58
1,25	M8	FSH 08064 G25 1.25 ISO	○	8	6,4	7	25,3	64

UN


Инструмент для обработки внутренней резьбы



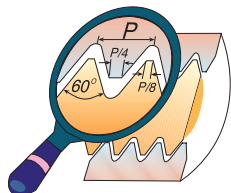
Шаг, ниток/дюйм	UNC	UNF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
				MT3					
Для резьбы глубиной 2xD									
40	4	-	FSH 06021 D6 40 UN	○	6	2,1	4	6,3	58
40	5	6	FSH 06024 D7 40 UN	○	6	2,45	4	7	58
32	6		FSH 06025 D7 32 UN	○	6	2,55	4	7,8	58
32	8		FSH 06032 D9 32 UN	○	6	3,2	4	9,1	58
32		10	FSH 06038 E10 32 UN	○	6	3,8	5	10,5	58
28		1/4	FSH 06052 F13 28 UN	○	6	5,2	6	13,6	58
24		5/16, 3/8	FSH 08066 F16 24 UN	○	6	6,6	6	16,9	64
20	1/4	-	FSH 06048 E14 20 UN	○	6	4,8	5	14	58
Для резьбы глубиной 3xD									
40	4	-	FSH 06021 D9 40 UN	○	6	2,1	4	9,2	58
40	5	6	FSH 06024 D10 40 UN	○	6	2,45	4	10,2	58
32	6		FSH 06025 D11 32 UN	○	6	2,55	4	11,3	58
32	8		FSH 06032 D13 32 UN	○	6	3,2	4	13,3	58
32		10	FSH 06038 E15 32 UN	○	6	3,8	5	15,3	58
28		1/4	FSH 06052 F20 28 UN	○	6	5,2	6	20	58
24		5/16, 3/8	FSH 08066 F24 24 UN	○	6	6,6	6	24,9	64
20	1/4	-	FSH 06048 E20 20 UN	○	6	4,8	5	20,3	58

Серия АМТ– резьбофрезы из твердого сплава для обработки алюминия

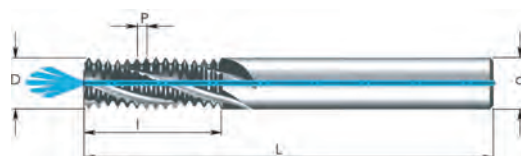
Высокоскоростная обработка алюминия предъявляет следующие требования к инструменту: полированная поверхность зубьев, острая режущая кромка, противостояние налипанию на режущую кромку, эффективное удаление стружки.

- ✓ Оптимизированный сплав для обработки алюминия, чугуна и нержавеющей сталей
- ✓ Цилиндрический хвостовик (хвостовик Weldon по запросу)
- ✓ Внутренний подвод СОЖ
- ✓ Полированная передняя поверхность
- ✓ Высокое качество обработки резьбы
- ✓ Возможность нарезать как правую так и левую резьбу
- ✓ Дополнительная режущая кромка для обработки фаски

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81) с внутренним подводом СОЖ.

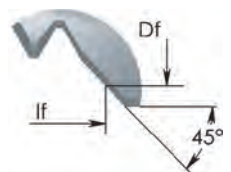


Инструмент для обработки внутренней резьбы

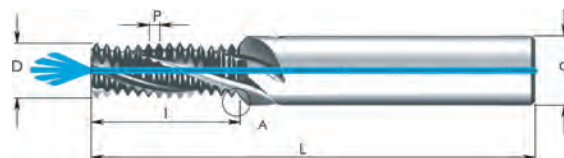


Шаг, мм	M	MF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
				K20					
Для резьбы глубиной 2xD									
0,5	M3	M4	* AMT 03024C6 0.5 ISO	○	3	2,4	3	6,8	39
0,5	-	M5	AMT 06043C10 0.5 ISO	○	6	4,3	3	10,8	58
0,7	M4	-	AMT 06031C8 0.7 ISO	○	6	3,1	3	8,8	58
0,75	-	M6	AMT 0605C13 0.75 ISO	○	6	5,0	3	13,1	58
0,8	M5	-	AMT 0604C10 0.8 ISO	○	6	4,0	3	10,8	58
1,0	M6	-	AMT 06048C13 1.0 ISO	○	6	4,8	3	13,5	58
1,0	-	M10	AMT 0808D21 1.0 ISO	○	8	8,0	4	21,5	64
1,25	M8	M10	AMT 08064C16 1.25 ISO	○	8	6,4	3	16,9	64
1,5	M10	-	AMT 0808C21 1.5 ISO	○	8	8,0	3	21,8	64
1,5	-	M14	AMT 12112D29 1.5 ISO	○	12	11,2	4	29,3	84
1,75	M12	-	AMT 10095D25 1.75 ISO	○	10	9,5	4	25,4	73
2,0	M16	M17	AMT 14126D35 2.0 ISO	○	14	12,6	4	35,0	83

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81) с внутренним подводом СОЖ и фаской.

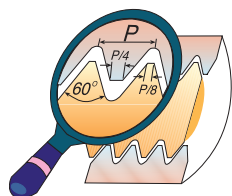


Инструмент для обработки внутренней резьбы

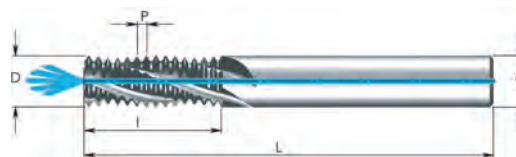


Шаг, мм	M	MF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Df, мм	Число зубьев	I, мм	If, мм	L, мм
				K20							
Для резьбы глубиной 2xD											
0,8	M5	-	AMT 0604C10 0.8 ISO-C	○	6	4,0	5,3	3	10,8	11,5	58
1,0	M6	-	AMT 08048C13 1.0 ISO-C	○	8	4,8	6,4	3	13,5	14,3	64
1,25	M8	M10	AMT 10064C16 1.25 ISO-C	○	10	6,4	8,3	3	16,9	17,9	73
1,5	M10	-	AMT 1208C21 1.5 ISO-C	○	12	8,0	10,4	3	21,8	23,0	84

Унифицированная дюймовая резьба UN с внутренним подводом СОЖ.

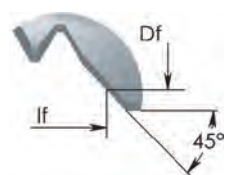


Инструмент для обработки внутренней резьбы

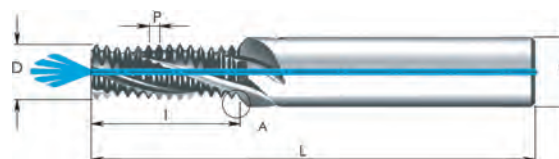


Шаг, ниток/дюйм	UNC	UNF	UNEF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм
					K20					
Для резьбы глубиной 2xD										
32	8	10	12	AMT 06032C9 32 UN	○	6	3,2	3	9,1	58
28	-	1/4	-	AMT 06052C14 28 UN	○	6	5,2	3	14,0	58
24	-	3/8	9/16-5/8	AMT 0808D20 24 UN	○	8	8,0	4	20,6	64
20	1/4	-	-	AMT 06048C14 20 UN	○	6	4,8	3	14,6	58
20	-	7/16	-	AMT 10092C23 20 UN	○	10	9,2	3	23,5	73
18	5/16	-	-	AMT 0606C17 18 UN	○	6	6,0	3	17,6	58
18	-	9/16-5/8	1 1/8-1 5/8	AMT 1212D30 18 UN	○	12	12,0	4	30,3	84
16	3/8	-	-	AMT 08074C21 16 UN	○	8	7,4	3	21,4	64
16	-	3/4	-	AMT 1616E38 16 UN	○	16	16,0	5	38,9	105

Унифицированная дюймовая резьба UN с внутренним подводом СОЖ и фаской.



Инструмент для обработки внутренней резьбы



Шаг, ниток/дюйм	UNC	UNF	UNEF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Df, мм	Число зубьев	l, мм	If, мм	L, мм
					K20							
Для резьбы глубиной 2xD												
20	1/4	-	-	AMT 08048C14 20 UN-C	○	8	4,8	6,8	3	14,6	15,6	64
18	5/16	-	-	AMT 1006C17 18 UN-C	○	10	6,0	8,4	3	17,6	18,8	73
16	3/8	-	-	AMT 12074C21 16 UN-C	○	12	7,4	10,0	3	21,4	22,7	84

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

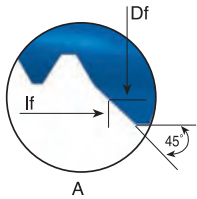
* Без внутреннего подвода СОЖ

Серия МТН – резьбофрезы из твердого сплава для обработки закаленных материалов.

Инновационная серия резьбофрез для обработки:

- ✓ Закаленных сталей и отбеленного чугуна твердостью до 62 HRC
- ✓ Жаропрочных сталей
- ✓ Одним и тем же инструментом можно выполнять как фрезерование резьбы, так и обработку фасок, за счет чего экономится время обработки
- ✓ Резьбофрезы данного типа имеют максимальный возможный диаметр рабочей части и диаметр сердцевинки, что повышает жесткость инструмента (по сравнению с обычными резьбофрезами для такого же диаметра резьбы)
- ✓ Покрытие обеспечивает высокую износостойкость и теплостойкость.
- ✓ Титановых сплавов
- ✓ Труднообрабатываемых сплавов на основе никеля и кобальта.
- ✓ Ультрамелкозернистый твердый сплав наиболее оптимален для обработки закаленных и труднообрабатываемых материалов.
- ✓ При резьбофрезеровании образуется короткая управляемая стружка, что обеспечивает высокую надежность процесса обработки.
- ✓ Благодаря короткому циклу обработки увеличивается \ производительность.
- ✓ Максимальная нарезаемая длина резьбы до 2xD

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81)

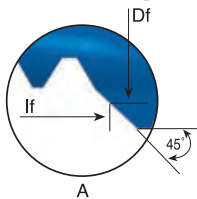


Инструмент для обработки внутренней резьбы



Шаг, мм	M, крупный шаг	M, мелкий шаг	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Df, мм	Число зубьев	l, мм	lf, мм	L, мм
				MT11							
0,5	M3	Ø≥4	МТН06024С5 0.5 ISO	○	6	2,4	3,6	3	5,3	5,9	58
0,7	M4	Ø≥5	МТН06031С7 0.7 ISO	○	6	3,1	4,3	3	7,4	8	58
0,8	M5	Ø≥6	МТН0604С9 0.8 ISO	○	6	4	5,2	3	9,2	9,8	58
1	M6	Ø≥7	МТН08048D10 1.0 ISO	○	8	4,8	6,4	4	10,5	11,3	64
1	-	Ø≥9	МТН0806D13 1.0 ISO	○	8	6	7,6	4	13,5	14,3	64
1	-	Ø≥10	МТН1008D16 1.0 ISO	○	10	8	9,6	4	16,5	17,3	73
1,25	M8	Ø≥10	МТН0806D14 1.25 ISO	○	8	6	7,6	4	14,4	15,2	64
1,5	M10	Ø≥12	МТН1008D17 1.5 ISO	○	10	8	9,8	4	17,3	18,2	73
1,5	-	Ø≥14	МТН1210D21 1.5 ISO	○	12	10	11,8	4	21,8	22,7	84
1,75	M12	Ø≥12	МТН12095D20 1.75 ISO	○	12	9,5	11,5	4	20,1	21,1	84

Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF)



Инструмент для обработки внутренней резьбы



Шаг, ниток/дюйм	UNC	UNF	UNEF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Df, мм	Число зубьев	l, мм	lf, мм	L, мм
					MT11							
40	5	6	-	МТН06025С6 40 UN	○	6	2,5	3,7	3	6	6,6	58
32	6	-	-	МТН06026С5 32 UN	○	6	2,6	3,8	3	5,9	6,5	58
32	8	-	-	МТН06032С7 32 UN	○	6	3,2	4,4	3	7,5	8,1	58
32	-	10	12	МТН06038С9 32 UN	○	6	3,8	5	3	9,1	9,7	58
28	-	1/4	-	МТН08052D11 28 UN	○	8	5,2	6,8	4	11,3	12,1	64
28	-	-	7/16, 1/2	МТН12096D20 28 UN	○	12	9,6	11,2	4	20,4	21,2	84
24	-	5/16, 3/8	- 9/16, 5/8, 11/16	МТН08066D14 24 UN	○	8	6,6	8	4	14,3	15	64
20	1/4	-	-	МТН06048С12 20 UN	○	6	4,8	6	3	12,1	12,7	58
20	-	7/16, 1/2	3/4, 1	МТН12092D21 20 UN	○	12	9,2	10,8	4	21	21,8	84
18	5/16	9/16, 5/8	11/16	МТН08057С14 18 UN	○	8	5,7	7,5	3	14,8	15,7	64
16	3/8	3/4	-	МТН10074С16 16 UN	○	10	7,4	9,2	3	16,7	17,6	73
14	7/16	7/8	-	МТН10085D20 14 UN	○	10	8,5	9,9	4	20,9	21,6	73
13	1/2	-	-	МТН12094D22 13 UN	○	12	9,4	11,4	4	22,5	23,5	84

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

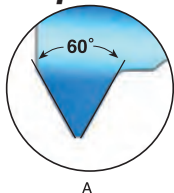


“Грибковые” твердосплавные резьбофрезы

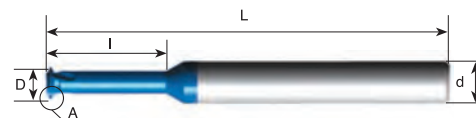
Изготавливаются из особо мелкозернистого твердого сплава MT8 (ISO K10-K20) с прогрессивным трехслойным PVD покрытием. Обладает высокой износостойкостью. Обеспечивает высокую производительность. Универсальный материал подходит для обработки любых материалов.

- ✓ Допускается обработка в глубоких отверстиях
- ✓ Подача СОЖ в винтовую канавку эффективна при обработке глубоких отверстий
- ✓ Применение многозубого инструмента позволяет снизить время обработки
- ✓ Многослойное покрытие увеличивает стойкость инструмента
- ✓ Данный инструмент может обрабатывать широкий диапазон резьб и шагов
- ✓ Данный инструмент позволяет обрабатывать как наружные, так и внутренние резьбы

Открытый профиль 60°



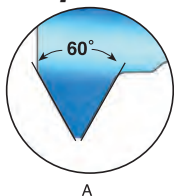
Инструмент для обработки наружной и внутренней резьбы



Изготавливаются из сплава MT11

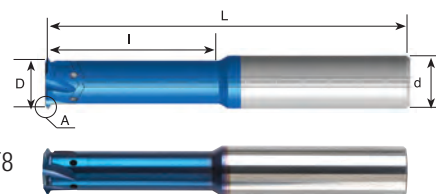
Шаг, мм	Шаг, ниток/дюйм	Обозначение	Сплав	M, крупный шаг	M, мелкий шаг	UN, UNC, UNS, UNF, UNEF	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
			MT11								
0,25-0,35	100-72	MTI03012C3 A60	○	M1,6x0,35	M1,6x0,25 M1,8x0,25 M2x0,25	0-80 UNF	3	1,15	3	3,1	39
0,35-0,45	72-56	MTI03014C4 A60	○	M2x0,4 M2,2x0,45	M2x0,35 M2,2x0,35	1-64 UNC, 1-72 UNF, 2-56 UNC, 2-64 UNF	3	1,4	3	3,7	39
0,35-0,5	72-48	MTI0604C15 A60	○	-	M4,5x0,35 M5x0,35 M5,5x0,35 M6x0,35 M5x0,5 M6x0,5	10-56 UNS, 10-48 UNS, 12-56 UNS, 12-48 UNS	6	4	3	15	58
0,35-0,6	72-40	MTI03019C5 A60	○	M2,5x0,45	M2,5x0,35 M3x0,35	3-48 UNC, 3-56 UNF, 4-40 UNC, 4-48 UNF	3	1,9	3	5,2	39
0,5-0,8	48-32	MTI03024C7 A60	○	M3x0,5 M3,5x0,6	M3,5x0,5	5-40 UNC, 5-44 UNF, 6-32 UNC, 6-40 UNF	3	2,45	3	7	39
0,5-1	48-24	MTI06032C9 A60	○	M4x0,7 M4x0,7 M4,5x0,75	M4x0,5	8-32 UNC, 8-36 UNF, 10-24 UNC, 10-28 UNS, 10-32 UNF	6	3,2	3	9,5	58
0,5-1	48-24	MTI0604C12 A60	○	M5x0,8 M5x0,8 M6x1	M5x0,5 M5,5x0,5 M5x0,75	10-36 UNS, 10-40 UNS, 10-48 UNS, 12-24 UNC, 12-28 UNF	6	4	3	12,5	58

Открытый профиль 60° с внутренним подводом СОЖ



Инструмент для обработки наружной и внутренней резьбы

Изготавливаются из сплава MT8



Шаг, мм	Шаг, ниток/дюйм	Мин. обраб. диаметр	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
				MT8					
Внутренняя 0,5-0,8	56-28	Ø≥6	MTI0605D20 A60	○	6	5	4	20	58
		Ø≥9	MTI0808D28 A60	○	8	8	4	28	64
Наружная 0,4-0,8	64-32	Ø≥13	MTI1121E38 A60	○	12	12	5	38	84
		Ø≥10	MTI0808D30 A60	○	8	8	4	30	64
Внутренняя 1-1,75	28-14	Ø≥12	MTI1010D35 A60	○	10	10	4	35	73
		Ø≥14	MTI1121E39 A60	○	12	12	5	39	84
Наружная 0,8-1,5	32-16	Ø≥16	MTI1121E40 A60	○	12	12	5	40	84
		Ø≥18	MTI1121E45 A60	○	16	14	5	45	101
Внутренняя 2-3	13-8	Ø≥20	MTI1161E50 A60	○	16	16	5	50	101

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Фрезы для обработки трапецеидальной метрической резьбы по DIN 103 (ГОСТ 24737-81)



Инструмент для обработки внутренней резьбы

Изготавливаются из сплава MT8

Шаг, мм	Thread size	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм
			MT8					
1,5	Tr8x1,5 Tr9x1,5	MTI06055C13 1.5 TR	○	6	5,5	3	13,5	58
2	Tr10x2 Tr11x2	MTI08066C21 2 TR	○	8	6,6	3	21	64
2	Tr12x2 Tr14x2	MTI10086D25 2 TR	○	10	8,6	4	25	73
3	Tr12x3	MTI0807C25 3 TR	○	8	7	3	25	64
3	Tr14x3 Tr22x3	MTI10089D29 3 TR	○	10	8,9	4	29	73
4	Tr16x4 Tr18x4 Tr20x4	MTI10092C33 4 TR	○	10	9,2	3	33	73
5	Tr22x5 Tr24x5 Tr26x5	MTI14135D45 5 TR	○	14	13,5	4	45	105

Фрезы для обработки трапецеидальной резьбы ACME



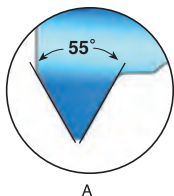
Инструмент для обработки внутренней резьбы

Изготавливаются из сплава MT8

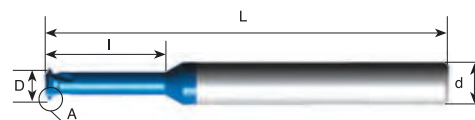
Шаг, ниток/дюйм	Thread size	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	L, мм
			MT8					
16	1/4-16	MTI0250C04 16 ACME	○	1/4	4,3	3	9,7	64
14	5/16-14	MTI0250C06 14 ACME	○	1/4	5,2	3	15,2	64
12	3/8-12 7/16-12	MTI0250C08 12 ACME	○	1/4	6,1	3	19,1	64
10	1/2-10	MTI0375D10 10 ACME	○	3/8	8,3	4	25,4	76
8	5/8-8	MTI0500D11 8 ACME	○	1/2	10,4	4	27,9	89
6	3/4-6 7/8-6	MTI0500D12 6 ACME	○	1/2	12,0	4	30,5	89
5	1-5 1 1/8-5 1 1/4-5	MTI0625E15 5 ACME	○	5/8	15,9	5	38,1	102

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Открытый профиль 55°



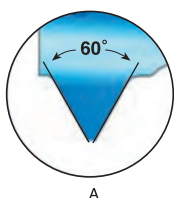
Инструмент для обработки
наружной и внутренней резьбы



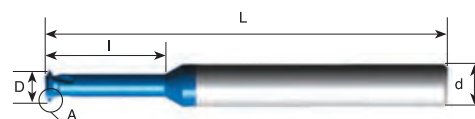
Изготавливаются из сплава МТ11

Шаг, нитек/ дюйм	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
		МТ8					
40-32	МТ103023С7 А55	○	3	2,25	3	7	39
28-20	МТ106044С14 А55	○	6	4,35	3	14	58
28-18	МТ106059С20 А55	○	6	5,85	3	20,5	58
20-14	МТ10807С23 А55	○	8	7	3	23	64

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81)



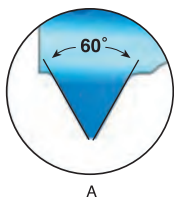
Инструмент для обработки
внутренней резьбы



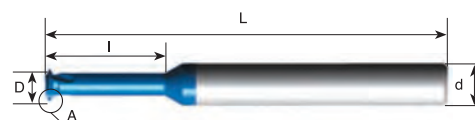
Изготавливаются из сплава МТ11

Шаг, мм	Обозначение	Сплав	М, крупный шаг	М, мелкий шаг	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
		МТ11							
0,25	МТ103007С3 0.25 ISO	○	M1x0,25		3	0,72	3	3,6	39
0,25	МТ103009С4 0.25 ISO	○	M1,2x0,25	M1,4x0,25	3	0,9	3	4,3	39
				M1,6x0,25					
0,3	МТ103011С5 0.3 ISO	○	M1,4x0,3		3	1,05	3	5	39
0,35	МТ103012С6 0.35 ISO	○	M1,6x0,35	M2x0,35	3	1,2	3	5,7	39
				M2,2x0,35					
0,4	МТ103016С7 0.4 ISO	○	M2x0,4		3	1,55	3	7,1	39
0,45	МТ10302С8 0.45 ISO	○	M2,5x0,45		3	1,95	3	8,8	39
0,5	МТ103024С10 0.5 ISO	○	M3x0,5	M3,5x0,5	3	2,37	3	10,6	39
				M4x0,5					
0,7	МТ104032D14 0.7 ISO	○	M4x0,7		4	3,2	4	14	50

Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF)



Инструмент для обработки
внутренней резьбы



Изготавливаются из сплава МТ11

Шаг, нитек/ дюйм	UNC	UNF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
				МТ11					
80	-	0	МТ103012С5 80 UN	○	3	1,15	3	5,5	39
72	-	1	МТ103015С7 72 UN	○	3	1,45	3	6,6	39
56	2	3	МТ103016С9 56 UN	○	3	1,65	3	8,9	39
40	4	-	МТ103021С10 40 UN	○	3	2,1	3	10,1	39

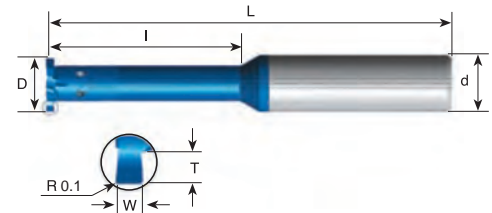
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Канавочные твердосплавные фрезы

Для обработки канавок в глубоких отверстиях. Изготавливаются из особо мелкозернистого твердого сплава MT8 (ISO K10-K20) с прогрессивным трехслойным PVD покрытием. Высокая износостойкость, для высокопроизводительной обработки в нормальных условиях резания. Материал фрез универсальный и подходит для обработки любых материалов.

- ✓ Для обработки канавок в глубоких отверстиях
- ✓ Подвод СОЖ к каждому зубу фрезы для эффективного охлаждения и удаления стружки из зоны резания
- ✓ Покрытие обеспечивает высокую износостойкость и теплостойкость.
- ✓ Короткое время обработки благодаря большому количеству зубьев фрезы.

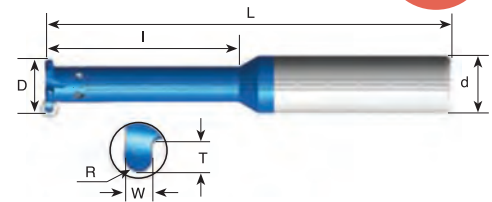
Фрезы для обработки канавок с подачей СОЖ в винтовую канавку



Инструмент для обработки внутренних и наружных канавок

W ±0,02	T, макс	Мин. обраб. диаметр	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм
				MT8					
0,5	0,6	Ø>4	*MG0604C4 W05	○	6	4	3	4,2	51
1	0,6		*MG0604C4 W10	○				4,2	51
0,8	0,8	Ø>6	MG0606C8 W08	○	6	6	3	8	58
1	1		*MG0606C7 W10	○				7	58
1,5	1		*MG0606C7 W15	○				7	58
1	1,2	Ø≥8	MG08078D10 W10	○	8	7,8	4	10	64
1,5	1,5		MG08078D15 W15	○				15	64
2	1,5		MG08078D15 W20	○				15	64
1,2	1,4	Ø≥10	MG10098D20 W12	○	10	9,8	4	20	73
1,5	2		MG10098D20 W15	○				20	73
2	2		MG10098D20 W20	○				20	73
1,5	2,2	Ø>12	MG1212E30 W15	○	12	12	5	30	84
2	2,2		MG1212E30 W20	○				30	84
3	2,2		MG1212E30 W30	○				30	84
1,4	1,8	Ø>16	MG1616E30 W14	○	16	16	5	30	101
1,7	2		MG1616E40 W17	○				40	101
1,95	2,2		MG1616E45 W19	○				45	101

Фрезы для обработки радиусных канавок с подачей СОЖ в винтовую канавку

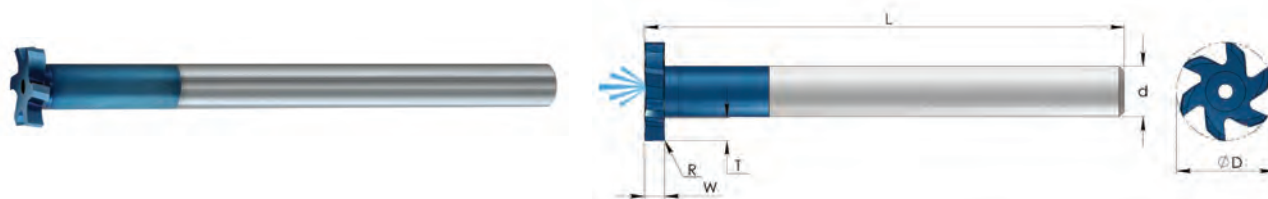


Инструмент для обработки внутренних и наружных канавок

R	W ±0,02	T, макс	Мин. обраб. диаметр	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм					
					MT8										
0,5	1	0,6	Ø>4	MG0604C4 R05	○	6	4	3	4,2	51					
0,5	1	0,8	Ø>6	MG0606C8 R05	○										
0,75	1,5	1	Ø>6	MG0606C7 R075	○	6	6	3	7	58					
0,5	1	1	Ø>8,8	MG10088D16 R05	○						10	8,8	4	16	73
0,6	1,2	1	Ø>10	MG1010D20 R06	○						10	10	4	20	73
1	2	2	Ø>10	MG1010D20 R10	○	10	10	4	20	73					
0,9	1,8	1,4	Ø>12	MG1212D30 R09	○	12	12	4	30	84					
1	2	1,6	Ø>16	MG1616E40 R10	○						16	16	5	40	101
1,5	3	2,2	Ø>16	MG1616E40 R15	○	16	16	5	40	101					

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

* Без подвода СОЖ

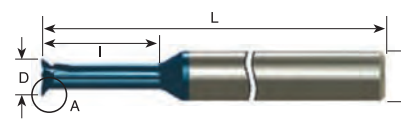
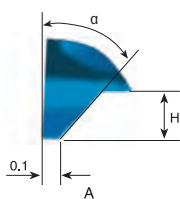
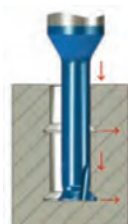
Фреза для обработки канавок


R	W ±0,02	T, макс	Мин. обраб. диаметр	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	L, мм
					MT8				
0,1	1,5	4,5	Ø>19,5	MGD 10195 F W15	○	10	19,4	6	128
	2			MGD 10195 F W20	○				
	3			MGD 10195 F W30	○				
	3,5			MGD 10195 F W35	○				
	4			MGD 10195 F W40	○				
	5			MGD 10195 F W50	○				

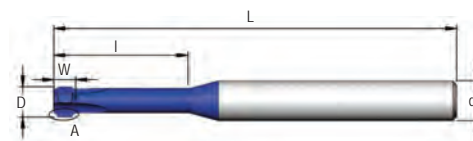
Фасочные твердосплавные минифрезы

Для снятия заусенцев, фасок, обратных фасок и обработки канавок. Изготавливаются из особо мелкозернистого твердого сплава (MT8 и CR3) с прогрессивным трехслойным PVD покрытием. Высокая износостойкость, для высокопроизводительной обработки в нормальных условиях резания. Материал фрез универсальный и подходит для обработки любых материалов.

- ✓ Снятие фасок и обработка канавок в глубоких отверстиях маленького диаметра.
- ✓ Две режущие кромки для снятия прямых и обратных фасок.

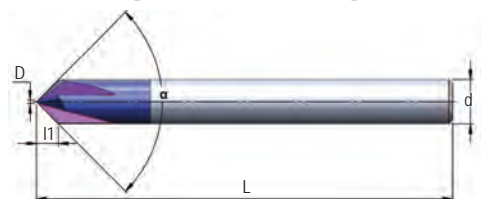
Минифрезы для обработки обратных фасок


Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	l, мм	H, мм	α	Число зубьев	L, мм
	MT8							
Для обратных фасок 45°								
MC03015C4 A45	○	3	1,5	4,5	0,3	45°	3	39
MC0302C6 A45	○	3	2	6	0,4	45°	3	39
MC03025C7 A45	○	3	2,5	7,5	0,5	45°	3	39
MC0303C12 A45	○	3	3	12	0,6	45°	3	39
MC04035C14 A45	○	4	3,5	14	0,7	45°	3	51
MC0404C16 A45	○	4	4	16	0,8	45°	3	51
MC05045C18 A45	○	5	4,5	18	1	45°	3	51
MC0505C20 A45	○	5	5	20	1,1	45°	3	51
MC06055C22 A45	○	6	5,5	22	1,2	45°	3	58
MC0606C24 A45	○	6	6	24	1,5	45°	3	58

Минифрезы для обработки обратных радиусов


Сплав	P	M	K	N	S	H
CR3	●	●	●	○	●	≤ 50 HRc

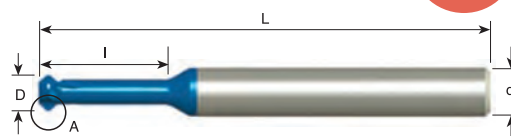
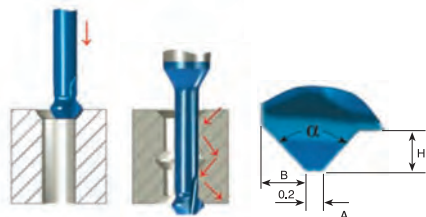
Обозначение		d, мм	D, мм	I, мм	R, мм	W, мм	Число зубьев	L, мм
MC 0302 B8 R02	○	3	2,0	8,0	0,2	1,4	2	38
MC 03025 B9 R03	○	3	2,5	9,0	0,3	1,6	2	38
MC 03025 B10 R04	○	3	2,5	10,0	0,4	2,0	2	38
MC 0303 B12 R05	○	3	3,0	12,0	0,5	2,2	2	38
MC 0605 C20 R05	○	6	5,0	20,0	0,5	2,5	3	57
MC 0605 C25 R06	○	6	5,0	25,0	0,6	2,7	3	57
MC 0606 C30 R08	○	6	6,0	30,0	0,8	3,3	3	57
MC 08065 C35 R10	○	8	6,5	35,0	1,0	3,7	3	63
MC 08075 D35 R12	○	8	7,5	35,0	1,2	4,1	4	63
MC 10085 D35 R15	○	10	8,5	35,0	1,5	4,9	4	72
MC 1009 D35 R18	○	10	9,0	35,0	1,8	5,6	4	72
MC 1010 D35 R20	○	10	10,0	35,0	2,0	6,0	4	72
MC 1211 D35 R25	○	12	11,0	35,0	2,5	7,5	4	83
MC 1212 D35 R30	○	12	12,0	35,0	3,0	8,5	4	83

Минифрезы для обработки фасок


Сплав	P	M	K	N	S	H
CR3	●	●	●	○	●	≤ 58 HRc
K20			●	●	○	

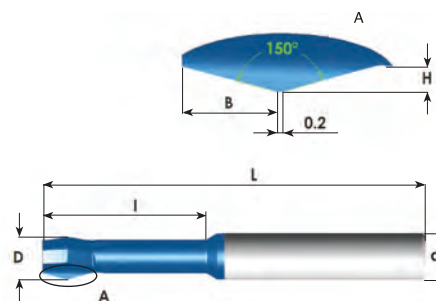
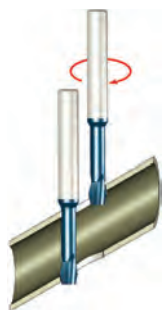
Обозначение		d, мм	D, мм	I1, мм	L, мм	Число зубьев	α
MC03 D A60	○	3	0,2	2,4	38	4	60°
MC04 D A60	○	4	0,3	3,2	50		
MC05 D A60	○	5	0,4	4,0	50		
MC06 D A60	○	6	0,5	4,8	57		
MC08 D A60	○	8	0,6	6,4	63		
MC10 D A60	○	10	0,8	8,0	72		
MC12 D A60	○	12	1,0	9,5	83	4	90°
MC03 D A90	○	3	0,2	1,4	38		
MC04 D A90	○	4	0,3	1,8	50		
MC05 D A90	○	5	0,4	2,3	50		
MC06 D A90	○	6	0,5	2,7	57		
MC08 D A90	○	8	0,6	3,7	63		
MC10 D A90	○	10	0,8	4,6	72		
MC12 D A90	○	12	1,0	5,5	83		

Минифрезы для обработки обратных фасок



Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	I, мм	H, мм	B, мм	α	Число зубьев	L, мм
	MT8								
Стандартной длины 45°									
MC03015C3 A90	○	3	1,5	3,8	0,3	0,4	90°	3	39
MC0302C5 A90	○	3	2	5	0,4	0,5	90°	3	39
MC03025C6 A90	○	3	2,5	6,3	0,5	0,6	90°	3	39
MC0303C7 A90	○	3	3	7,5	0,6	0,7	90°	3	39
MC04035C9 A90	○	4	3,5	8,8	0,7	0,8	90°	3	51
MC0404C10 A90	○	4	4	10	0,8	0,9	90°	3	51
MC05045C11 A90	○	5	4,5	11,3	1	1,1	90°	3	51
MC0505C12 A90	○	5	5	12,5	1,1	1,2	90°	3	51
MC06055C13 A90	○	6	5,5	13,8	1,2	1,3	90°	3	51
MC0606C15 A90	○	6	6	15	1,5	1,6	90°	3	51
Удлиненные 45°									
MC0303C12 A90	○	3	3	12	0,6	0,7	90°	3	39
MC04035C14 A90	○	4	3,5	14	0,7	0,8	90°	3	51
MC0404C16 A90	○	4	4	16	0,8	0,9	90°	3	51
MC0404C16L A90	○	4	4	16	0,8	0,9	90°	3	105
MC05045C18 A90	○	5	4,5	18	1	1,1	90°	3	51
MC0505C20 A90	○	5	5	20	1,1	1,2	90°	3	51
MC0505C20L A90	○	5	5	20	1,1	1,2	90°	3	105
MC06055C22 A90	○	6	5,5	22	1,2	1,3	90°	3	58
MC0606C24 A90	○	6	6	24	1,5	1,6	90°	3	58
MC0606C24L A90	○	6	6	24	1,5	1,6	90°	3	105
MC0808D28 A90	○	8	8	28	1,6	1,7	90°	4	64
MC0808D28L A90	○	8	8	28	1,6	1,7	90°	4	105
MC1010E35 A90	○	10	10	35	1,8	1,9	90°	5	73
MC1212F42 A90	○	12	12	42	2,1	2,2	90°	6	84
30°									
MC0302C5 A60	○	3	2	5	0,4	0,3	60°	3	39
MC0303C7 A60	○	3	3	7,5	0,6	0,3	60°	3	39
MC04035C9 A60	○	4	3,5	8,8	0,7	0,5	60°	3	51
MC0404C10 A60	○	4	4	10	0,8	0,5	60°	3	51
MC05045C11 A60	○	5	4,5	11,3	1	0,6	60°	3	51
MC0505C12 A60	○	5	5	12,5	1,1	0,7	60°	3	51

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве



Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	I, мм	H, мм	B	Число зубьев	L, мм
	MT8							
MC0303C12 A150	○	3	3	12	0,6	2,2	3	39
MC0404C16 A150	○	4	4	16	0,8	3	3	51
MC0404C16L A150	○	4	4	16	0,8	3	3	105
MC0505C20 A150	○	5	5	20	1	3,8	3	51
MC0505C20L A150	○	5	5	20	1	3,8	3	105
MC0606C24 A150	○	6	6	24	1	3,8	3	58
MC0606C24L A150	○	6	6	24	1	3,8	3	105
MC0808C28 A150	○	8	8	28	1	3,8	3	64
MC0808C28L A150	○	8	8	28	1	3,8	3	105

Набор фасочных минирезьбофрез

Обозначение	Кол.
MC 0303 C12 A90	1
MC 03025 C6 A90	1
MC 0404 C10 A90	1
MC 04035 C9 A90	1
MC 05045 C11 A90	1
MC 0606 C24 A90	1



Специальные монолитные твердосплавные фрезы



Компания Carmex производит специальные фрезы в соответствии с требованиями заказчика. Специальный инструмент поставляется в короткие сроки.



○ на складе в Европе; ● на складе в Москве



Серия DMT 3 в 1 – сверление, обработка резьбы, обработка фасок.

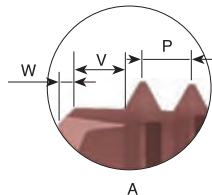
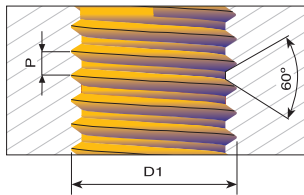
Высокопроизводительный, многофункциональный инструмент для обработки внутренней резьбы.

Методом винтовой интерполяции одновременно формируется отверстие под резьбу, нарезается резьба, обрабатывается фаска.

- ✓ Не требуется подготовка отверстия
- ✓ Короткий цикл и высокая производительность уменьшают затраты на изготовление изделий
- ✓ Применяется для обработки сквозных и глухих отверстий
- ✓ Полный профиль резьбы
- ✓ Один и тот же инструмент применяется для обработки как левой, так и правой резьбы.
- ✓ Широкий спектр обрабатываемых материалов
- ✓ Уменьшается время обработки за счет отсутствия времени на смену инструмента.

Изготавливаются из особо мелкозернистого твердого сплава MT7 (ISO K10-K20) с покрытием TiAlN. Фрезы предназначены для работы на средних и высоких скоростях резания. Материал фрез универсальный и подходит для обработки любых материалов. Фрезы для нарезания резьбы на глубину до 2 диаметров – с внутренним подводом СОЖ, для нарезания резьбы на глубину до 2,5 диаметров – без внутреннего подвода СОЖ.

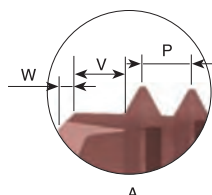
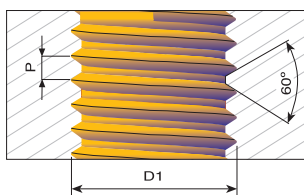
Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81)



Шаг, мм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	W, мм	V, мм	L, мм
			MT7							
Для фрезерования резьбы на глубину 2xD										
0,5	M3 *	DMT06024C7 0.5 ISO-D	○	6	2,4	3	7,2	0,2	0,5	58
1	M6-M9 *	DMT08047C14 1.0 ISO	○	8	4,7	3	14	0,4	1	64
1,25	M8-M12 *	DMT08061D18 1.25 ISO	○	8	6,1	4	18	0,5	1,25	64
1,5	M10-M15	DMT08078D23 1.5 ISO	○	8	7,8	4	23	0,6	1,5	64
1,75	M12	DMT1009D26 1.75 ISO	○	10	9	4	26	0,6	1,75	73
2	M16-M23	DMT12118D35 2.0 ISO	○	12	11,8	4	35	0,6	2	84
Для фрезерования резьбы на глубину 2,5xD										
0,7	M4	DMT06032C11 0.7 ISO-D	○	6	3,15	3	11,6	0,2	0,7	58
0,8	M5	DMT0604C14 0.8 ISO-D	○	6	4	3	14,4	0,3	0,8	58
Для фрезерования резьбы на глубину 3xD										
1	M6-M7	DMT08047C20 1.0 ISO	○	8	4,7	3	20,4	0,4	1	64
1,25	M8-M9	DMT08061D27 1.25 ISO	○	8	6,1	4	27	0,5	1,25	64

* Версия D

Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF)



Шаг, ниток/дюйм	UN, UNEF, UNF, UNC, UNS	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	W, мм	V, мм	L, мм
			MT7							
Для фрезерования резьбы на глубину 2xD										
40	4, 5, 6 *	DMT06021C7 40 UN-D	○	6	2,1	3	7	0,1	0,6	58
32	6	DMT06026C8 32 UN-D	○	6	2,55	3	8,7	0,2	0,8	58
28	1/4-3/8	DMT0805C14 28 UN	○	8	5	3	14,5	0,4	0,9	64
24	10, 12	DMT06035C12 24 UN	○	6	3,5	3	12,1	0,3	1,05	58
24	5/16-1/2	DMT08065D17 24 UN	○	8	6,5	4	17	0,5	1,05	64
20	1/4-3/8	DMT08048C14 20 UN	○	8	4,8	3	14	0,4	1,25	64
18	5/16-7/16	DMT0806D17 18 UN	○	8	6	4	17	0,5	1,4	64
16	3/8-1/2	DMT08067C22 16 UN	○	8	6,7	3	22	0,5	1,6	64
14	7/16	DMT0808D26 14 UN	○	8	8	4	26,5	0,6	1,8	64
Для фрезерования резьбы на глубину 2,5xD										
36	8 UNF *	DMT06033C12 36 UN-D	○	6	3,3	3	12	0,2	0,7	58
32	8 UNC *	DMT06032C12 32 UN-D	○	6	3,2	3	12,3	0,3	0,8	58
32	10 UNF *	DMT06038C14 32 UN-D	○	6	3,8	3	14	0,3	0,8	58

* Версия D (подвод СОЖ)

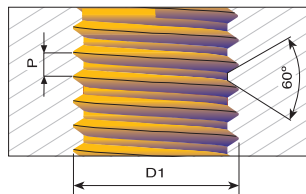
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Серия DMTH 3 в 1 – сверление, обработка резьбы, обработка фасок.

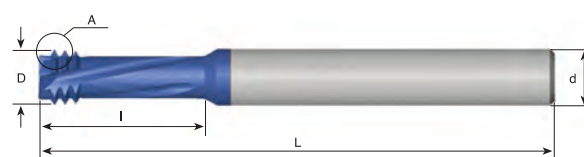
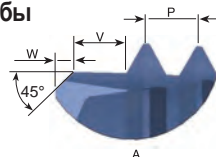
Новая серия DMTH расширяет область применения фрез DMT.

Серия предназначена для обработки закаленных сталей, жаропрочных сплавов и других труднообрабатываемых материалов.

Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81)



Инструмент для обработки внутренней резьбы



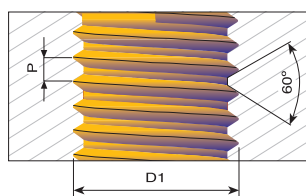
Шаг, мм	D1	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	W, мм	V, мм	L, мм
			MT11							
0,7	M4	DMTH 06032 C11 0.7 ISO	○	6	3,1	3	11,6	0,2	0,7	58
0,8	M5	DMTH 0604 C14 0.8 ISO	○	6	4	3	14,4	0,3	0,8	58
1	M6 - M9	DMTH 08047 C14 1.0 ISO	○	8	4,7	3	14,4	0,4	1	64
1,25	M8 - M12	DMTH 08061 D19 1.25 ISO	○	8	6,1	4	19	0,5	1,25	64
1,5	M10 - M15	DMTH 08078 D23 1.5 ISO	○	8	7,8	4	23,6	0,6	1,5	64
1,75	M12	DMTH 1009 D28 1.75 ISO	○	10	9	4	28,1	0,6	1,75	73
2	M16 - M23	DMTH 12118 D36 2 ISO	○	12	11,8	4	36,6	0,6	2	84

Унифицированная дюймовая резьба UN (UNC, UNF, UNEF)

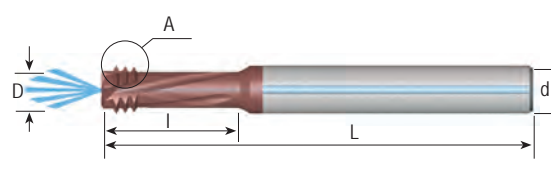
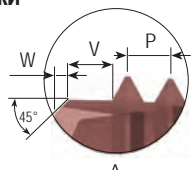
Инструмент для обработки внутренней резьбы

Шаг, ниток/дюйм	UN, UNEF, UNF, UNC, UNS	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	W, мм	V, мм	L, мм
			MT11							
40	4	DMTH 06021 C7 40 UN	○	6	2,1	3	7	0,1	0,6	58
32	6	DMTH 06026 C8 32 UN	○	6	2,6	3	8,7	0,1	0,8	58
28	1/4-3/8	DMTH 0805 C14 28 UN	○	8	5	3	14,9	0,4	0,9	64
24	5/16-1/2	DMTH 08065 D18 24 UN	○	8	6,5	4	18,5	0,5	1,05	64
20	1/4-3/8	DMTH 08048 C15 20 UN	○	8	4,8	3	15,6	0,4	1,25	64
18	5/16-7/16	DMTH 0806 D19 18 UN	○	8	6	4	19,2	0,5	1,4	64
16	3/8-1/2	DMTH 08067 C22 16 UN	○	8	6,7	3	22,8	0,5	1,6	64
13	1/2	DMTH 10092 C30 13 UN	○	10	9,2	3	30	0,6	2	73
11	5/8	DMTH 12114 C37 11 UN	○	12	11,4	3	37	0,6	2,3	84

G (BSP)



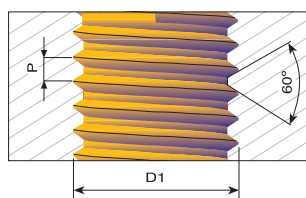
Инструмент для обработки внутренней резьбы



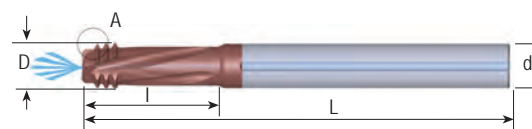
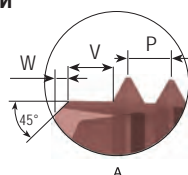
Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	W, мм	V, мм	L, мм
			MT7							
28	G1/16	DMT 0806 D17 28 W	○	8	6	4	17,8	0,6	0,9	64
28	G1/8	DMT 08078 D21 28 W	○	8	7,8	4	21,8	0,6	0,9	64
19	G1/4	DMT 12104 D29 19 W	○	12	10,4	4	29,6	0,7	1,3	84
19	G3/8	DMT 1414 D36 19 W	○	14	14	4	36,7	0,8	1,3	83

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

NPT

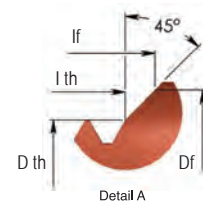
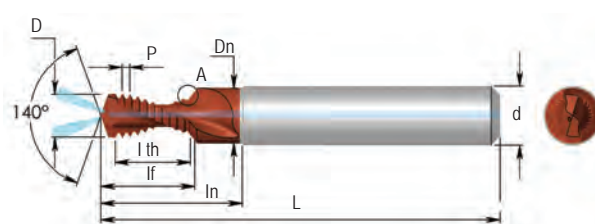


Инструмент для обработки внутренней резьбы



Шаг, ниток/дюйм	Резьба	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Число зубьев	l, мм	W, мм	V, мм	L, мм
			MT7							
27	1/16	DMT 08057 D11 27 NPT	○	8	5,7	4	11,2	0,4	0,9	64
27	1/8	DMT 08076 D12 27 NPT	○	8	7,6	4	12,1	0,4	0,9	64
18	1/4	DMT 1010 D18 18 NPT	○	10	10	4	18,2	0,6	1,4	73
18	3/8	DMT 1212 D19 18 NPT	○	12	12	4	19,6	0,6	1,4	84
14	1/2	DMT 1616 E26 14 NPT	○	16	16	5	26,9	0,6	1,8	92

Резьбофрезы MTD с функцией сверления



ISO

Шаг, мм	M	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Dth, мм	Df, мм	Dn, мм	ln, мм	lth, мм	lf, мм	L, мм
			MT7									
0,7	M4	MTD 06032 B7 0.7 ISO	○	6	3,30	3,20	4,7	4,9	15	7,7	9,8	54
0,8	M5	MTD 0604 B9 0.8 ISO	○	6	4,20	4,00	5,5	5,7	18	9,6	11,9	54
1,0	M6	MTD 08048 B12 1.0 ISO	○	8	5,00	4,80	6,5	6,8	26	12,0	14,8	62
1,25	M8	MTD 10064 B15 1.25 ISO	○	10	6,75	6,40	8,6	8,9	34	15,1	18,7	74
1,5	M10	MTD 1208 B19 1.5 ISO	○	12	8,50	8,00	10,5	10,8	35	19,5	23,8	80

UNC

Шаг, ниток/дюйм	UNC	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Dth, мм	Df, мм	Dn, мм	ln, мм	lth, мм	lf, мм	L, мм
			MT7									
20	1/4	MTD 08048 B12 20 UN	○	8	5,20	4,80	6,7	6,9	26	12,7	15,9	62
18	5/16	MTD 10061 B15 18 UN	○	10	6,60	6,10	8,3	8,6	34	15,5	19,2	74
16	3/8	MTD 12075 B19 16 UN	○	12	8,00	7,50	10,0	10,3	35	19,1	23,4	80
14	7/16	MTD 12088 B21 14 UN	○	12	9,40	8,80	11,4	11,6	35	21,8	26,6	80
1,5	M10	MTD 1208 B19 1.5 ISO	○	12	8,50	8,00	10,5	10,8	35	19,5	23,8	80

UNF

Шаг, ниток/дюйм	UNF	Обозначение	Сплав	d, мм	D, мм	Dth, мм	Df, мм	Dn, мм	ln, мм	lth, мм	lf, мм	L, мм
			MT7									
32	10	MTD 06038 B9 32 UN	○	6	4,10	3,80	5,4	5,6	18	9,5	11,8	54
28	1/4	MTD 08052 B13 28 UN	○	8	5,50	5,20	6,7	6,9	26	13,0	15,7	62
24	5/16	MTD 10066 B15 24 UN	○	10	6,90	6,60	8,4	8,7	34	15,9	19,1	74
24	3/8	MTD 12082 B19 24 UN	○	12	8,50	8,20	10,0	10,3	35	19,0	22,5	80

Рекомендации по режимам резания

Для резьбофрез со сменными призматическими пластинами

MT7 (ISO K10-K20). Особомелкозернистый твердый сплав с покрытием TiAlN, предназначенный для универсального применения по всем группам материалов при обработке на средних и высоких скоростях резания.

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания м/мин
P	Низкоуглеродистые и литейные стали	115-280
	Высокоуглеродистые и легированные стали	130-200
	Высоколегированные и инструментальные стали	105-180
M	Нержавеющая сталь	130-190
	Литейные нержавеющие стали	150-190
K	Чугун	80-170
N	Неметаллы + Цветные металлы	180-340
	Пластмассы, Термопластики	115-460
S	Жаропрочные сплавы	25-90

Оборотную подачу назначайте в пределах 0,05 - 0,15 мм/об.

Для резьбофрез со сменными трехгранными пластинами серии D

MT7 (ISO K10-K20). Особомелкозернистый твердый сплав с покрытием TiAlN, предназначенный для универсального применения по всем группам материалов при обработке на средних и высоких скоростях резания.

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания м/мин
P	Низкоуглеродистые и литейные стали	100-205
	Высокоуглеродистые и легированные стали	100-180
	Высоколегированные и инструментальные стали	100-140
M	Нержавеющая сталь	85-125
	Литейные нержавеющие стали	115-155
K	Чугун	75-145
N	Неметаллы + Цветные металлы	150-300
	Пластмассы, Термопластики	150-300
S	Жаропрочные сплавы	45-95

Оборотную подачу назначайте в пределах 0,05 - 0,15 мм/об.

Для резьбофрез со сменными головками серии CMT

MT7 (ISO K10-K20). Особомелкозернистый твердый сплав с покрытием TiAlN, предназначенный для универсального применения по всем группам материалов при обработке на средних и высоких скоростях резания.

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания, м/мин	Подача, мм/зуб					
			Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 25	Ø 35
P	Низкоуглеродистые и литейные стали	60-120	0,16	0,17	0,14	0,20	0,22	0,24
	Высокоуглеродистые и легированные стали	60-90	0,14	0,16	0,12	0,20	0,22	0,24
	Высоколегированные и инструментальные стали	50-80	0,10	0,12	0,08	0,16	0,18	0,20
M	Нержавеющая сталь	70-100	0,10	0,11	0,08	0,15	0,17	0,19
	Нержавеющая сталь аустенитного класса	60-90	0,10	0,11	0,08	0,15	0,17	0,19
	Литейные нержавеющие стали	70-90	0,10	0,12	0,08	0,16	0,18	0,20
K	Чугун	40-80	0,16	0,17	0,14	0,20	0,22	0,24
N	Алюминий с содержанием Si ≤ 10%	100-200	0,16	0,17	0,14	0,20	0,22	0,26
	Алюминий с содержанием Si ≥ 10%	60-140	0,10	0,11	0,08	0,16	0,18	0,22
	Пластмассы, термопластики	50-200	0,19	0,19	0,17	0,22	0,24	0,28
S	Жаропрочные сплавы	20-40	0,07	0,07	0,05	0,10	0,12	0,14
H	Закаленная сталь 45 - 50 HRC	60-70	0,09	0,09	0,07	0,13	0,15	0,17
	Закаленная сталь 50 - 55 HRC	50-60	0,08	0,08	0,06	0,12	0,14	0,16

Рекомендации по режимам резания

Для цельнотвердосплавных резьбофрез серии MT, MТВ, МТZ, ЕМТ

MT7 (ISO K10-K20). Особомелкозернистый твердый сплав с покрытием TiAlN, предназначенный

для универсального применения по всем группам материалов при обработке на средних и высоких скоростях резания.

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания м/мин	Подача, мм/зуб										
			Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 25
P	Низкоуглеродистые и литейные стали	100-250	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18
	Высокоуглеродистые и легированные стали	110-180	0,02	0,03	0,03	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	0,15
	Высоколегированные и инструментальные стали	90-160	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,1
M	Нержавеющая сталь	60-160	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11
	Нержавеющая сталь аустенитного класса	60-120	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,1
	Литейные нержавеющие стали	130-170	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,1
K	Чугун	70-150	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18
N	Алюминий с содержанием Si ≤ 10%	100-350	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18
	Алюминий с содержанием Si ≥ 10%	100-250	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,1
	Пластмассы, термопластики	100-400	0,05	0,06	0,07	0,08	0,1	0,11	0,12	0,14	0,15	0,18	0,22
S	Жаропрочные сплавы	20-80	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,05

Для резьбофрез с внутренним подводом СОЖ с обниженным хвостовиком серии МТQ

MT7 (ISO K10-K20). Особомелкозернистый твердый сплав с покрытием TiAlN, предназначенный

для универсального применения по всем группам материалов при обработке на средних и высоких скоростях резания.

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания м/мин	Подача, мм/зуб					
			Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 25
P	Низкоуглеродистые и литейные стали	100-250	0,06	0,07	0,07	0,08	0,1	0,12
	Высокоуглеродистые и легированные стали	110-180	0,05	0,05	0,06	0,07	0,09	0,1
	Высоколегированные и инструментальные стали	90-160	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07
M	Нержавеющая сталь	60-160	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,08
	Нержавеющая сталь аустенитного класса	60-120	0,04	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07
	Литейные нержавеющие стали	130-170	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07
K	Чугун	70-150	0,06	0,07	0,07	0,08	0,1	0,12
N	Алюминий с содержанием Si ≤ 10%	150-350	0,06	0,07	0,07	0,08	0,1	0,12
	Алюминий с содержанием Si ≥ 10%	100-250	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07
	Пластмассы, термопластики	100-400	0,08	0,09	0,1	0,11	0,13	0,15
S	Жаропрочные сплавы	20-80	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03

Для твердосплавных минирезьбофрез серии МТS и грибковых резьбофрез серии МТI

MT7 (ISO K10-K20). Особомелкозернистый твердый сплав с покрытием TiAlN, предназначенный

для универсального применения по всем группам материалов при обработке на средних и высоких скоростях резания.

MT8 (ISO K10-K20). Особомелкозернистый твердый сплав с покрытием AlTiN. Обладает высокой износостойкостью. Обеспечивает высокую производительность. Универсальный материал, подходит для обработки любых материалов.

MT11. Ультрамелкозернистый твердый сплав с прогрессивным трехслойным PVD покрытием.

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания м/мин	Подача, мм/зуб													
			Ø 1	Ø 1,5	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 7	Ø 8	Ø 9	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16
P	Низкоуглеродистые и литейные стали	60-120	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,18
	Высокоуглеродистые и легированные стали	60-90	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	0,12	0,13	0,14	0,14	0,16	0,17	0,18
	Высоколегированные и инструментальные стали	50-80	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	0,13	0,14
M	Нержавеющая сталь	70-100	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,12	0,13
	Нержавеющая сталь аустенитного класса	60-90	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,12	0,13
	Литейные нержавеющие стали	70-90	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	0,13	0,14
K	Чугун	40-80	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,18
N	Алюминий с содержанием Si ≤ 10%	100-200	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,18
	Алюминий с содержанием Si ≥ 10%	60-140	0,03	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,13	0,14
	Пластмассы, термопластики	50-200	0,09	0,1	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	0,19	0,2	0,2
S	Жаропрочные сплавы	20-40	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08

Рекомендации по режимам резания

Для твердосплавных минирезьбофрез для закаленных материалов серии MTSН

MT9. Ультрамелкозернистый твердый сплав с прогрессивным трехслойным PVD покрытием.

Леворезущие, для программирования используйте код M04.

Группа материала по ISO	Материал	Твердость	Скорость резания м/мин	Подача, мм/зуб													
				Ø 1	Ø 1,5	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 7	Ø 8	Ø 9	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16
S	Жаропрочные сплавы		20-40	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08
H	Закаленная сталь	45-50	60-70	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08	0,09	0,1	0,11
		51-55	50-60	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,10
		56-62	40-50	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09

Для твердосплавных резьбофрез для закаленных материалов серии MTH

MT11. Ультрамелкозернистый твердый сплав с прогрессивным трехслойным PVD покрытием.

Группа материала по ISO	Материал	Твердость	Скорость резания м/мин	Подача, мм/зуб									
				Ø 2,5	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 7	Ø 8	Ø 9	Ø 10	
S	Жаропрочные сплавы		20-50	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04
H	Закаленная сталь	45-50	70-80	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07
		51-55	60-70	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07
		56-62	40-50	0,005	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05

При работе резьбофрезами с большим вылетом снижайте подачу на зуб на 40%.

Для твердосплавных резьбофрез для обработки алюминия серии АМТ

K20. Мелкозернистый сплав без покрытия для алюминия и цветных металлов, нержавеющей стали и титана.

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания м/мин	Подача, мм/зуб		
			Ø ≤ 4	4 < Ø < 9	Ø ≥ 9
P	Низкоуглеродистые и литейные стали	50-140	0,005-0,03	0,01-0,05	0,02-0,10
M	Нержавеющая сталь	40-120	0,005-0,02	0,01-0,04	0,02-0,09
K	Чугун	50-120	0,005-0,03	0,01-0,05	0,02-0,10
N	Алюминий с содержанием Si ≤ 12% Алюминий с содержанием Si ≥ 12% Пластмассы, термопластики	130-250	0,005-0,04	0,01-0,06	0,02-0,13
		80-180	0,005-0,04	0,01-0,06	0,02-0,13
		80-180	0,005-0,04	0,01-0,06	0,02-0,13
S	Титановые сплавы	20-80	0,005-0,02	0,01-0,04	0,02-0,09

Для канавочных и фасочных грибовых фрез серии MG и MC

MT8 (ISO K10-K20). Особомелкозернистый твердый сплав с покрытием AlTiN. Обладает высокой износостойкостью.

Обеспечивает высокую производительность. Универсальный материал, подходит для обработки любых материалов.

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания м/мин	Подача, мм/зуб									
			Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 9	Ø 10	Ø 12	
P	Низкоуглеродистые и литейные стали Высокоуглеродистые и легированные стали Высоколегированные и инструментальные стали	60-120	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
		60-90	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,05
		50-80	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04
M	Нержавеющая сталь Нержавеющая сталь аустенитного класса Литейные нержавеющие стали	70-100	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03
		60-90	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03
		70-90	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04
K	Чугун	40-80	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	
N	Алюминий с содержанием Si ≤ 10% Алюминий с содержанием Si ≥ 10% Пластмассы, термопластики	100-200	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	
		60-140	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	
		50-200	0,04	0,05	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06	
S	Жаропрочные сплавы	20-40	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	
H	Закаленная сталь 45-50 HRC Закаленная сталь 50-55 HRC	60-70	0,02	0,02	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,05	
		50-60	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	

При работе фрезами с большим вылетом снижайте подачу на зуб на 40%.