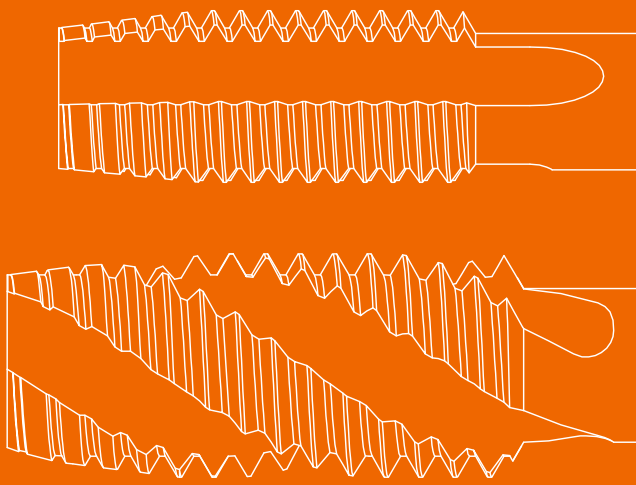
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МЕТЧИКИ



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

F

T	B	T	002	08	125	L	C
1	2	3	4	5	6	7	8

1 Вид инструмента

T - метчик
C- раскатник

T	B	T	002	08	125	L	C

2 Тип обробатываемого отверстия

T - для обработки сквозных отверстий
B - для обработки глухих отверстий

T	**B**	T	002	08	125	L	C

3 Вид покрытия

B - полированый, без покрытия (Bright)
V - VAP покрытие (отпуск в атмосфере пара)
A - ALTiN покрытие
N - без покрытия (No coating)
T -TiN покрытие

T	B	**T**	002	08	125	L	C

4 Номер серии

T	B	T	**002**	08	125	L	C

5 Номинальный диаметр резьбы

08 - Ø8 мм

T	B	T	002	**08**	125	L	C

6 Шаг резьбы

125 - 1,25 мм

T	B	T	002	08	**125**	L	C

7 Направление резьбы

L - левая резьба

Если L отсутствует, направление резьбы метчика-правое

T	B	T	002	08	125	**L**	C

8 Внутренний подвод СОЖ

T	B	T	002	08	125	L	**C**

Тип метчика

с прямыми стружечными канавками	с прямыми стружечными канавками и подточкой	с винтовыми стружечными канавками	с шахматным расположением зубьев	бесстружечный(раскатник)	
				без смазочных канавок под СОЖ	со смазочными канавками под СОЖ

Форма заборного конуса

Длина заборного конуса (число витков резьбы)	A 6-8	B 3,5-5	C 2-3	D 18-20	E 1,5-2

Точность нарезаемой резьбы

6H

Поле допуска нарезаемой резьбы метчиком - 6H

Материал изготовления

HSS-E

High Speed Steel – Марка кобальтовой быстрорежущей стали с содержанием кобальта. Аналог отечественной марки быстрорежущей стали Р6М5К5. Благодаря содержанию кобальта 5% более красностойкая, но при этом не так устойчива на удар. Подходит для обработки сложных материалов, особенно вязких, высокопрочных нержавеющих и жаропрочных сталей и сплавов в условиях сильного нагрева режущих кромок

Материал покрытия

TiN

TiN - однослойное износостойкое покрытие из нитрида титана, повышает поверхностную микротвердость инструмента до 2300 HV, и красностойкость до 600°C. Покрытие также облегчает отвод стружки, упругость инструмента и сцепление с материалом, снижается общее трение и вибрация, меньше вероятность появления наростов. В среднем стойкость инструмента повышается в 2-3 раза

Условные обозначения различных резьб

Метрическая резьба с основным шагом по DIN13 (ГОСТ 24705-81)

Стандарт изготовления метчика

DIN 371/376

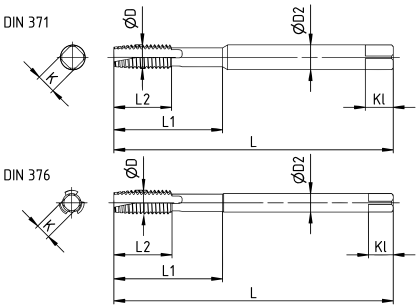
Стандарт на размеры изготовления метчика

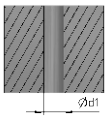
Соответствие допусков на метчики и внутренние резьбы

Поля допуска метчика				Поле допуска резьбы					Применение
DIN	ISO	ANSI BS	ГОСТ 16925-93						
4H	ISO1	3B	Класс 1	4H	5H				Соединение с натягом
5H	ISO2	2B	Класс 2	4G	5G				Переходная посадка
6G	ISO3	1B	Класс 3			6H			Соединение с зазором
7G	-	-	-			6G			Резьба с гарантированным зазором
							7H	8H	
							7G	8G	

Метчики машинно-ручные для метрической резьбы с крупным шагом. Серия 001

HSS-E | **DIN 371/376** | **6H** | **TiN** | 60 | **Тип B**





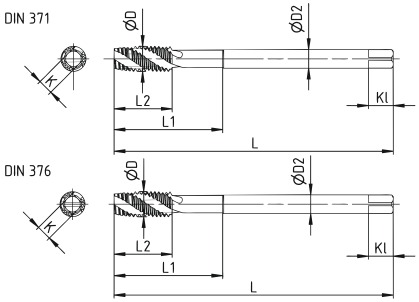
(мм)

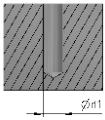
Обозначение	ØD	Шаг P	L	L_1	L_2	$ØD_2$	Kl	K	Z	$Ød_1$	P	M	K	N	S	H
TTT00102040	M2	0,4	45	13	8	2,8	5	2,1	3	1,6	●	●	●	●		
TTT00103050	M3	0,5	56	18	6	3,5	6	2,7	3	2,5	●	●	●	●		
TTT00104070	M4	0,7	63	21	7	4,5	6	3,4	3	3,3	●	●	●	●		
TTT00105080	M5	0,8	70	25	8	6	8	4,9	3	4,2	●	●	●	●		
TTT00106100	M6	1	80	30	10	6	8	4,9	3	5	●	●	●	●		
TTT00107100	M7	1	80	30	10	7	8	5,5	3	6	●	●	●	●		
TTT00108125	M8	1,25	90	35	13	8	9	6,2	3	6,8	●	●	●	●		
TTT00109125	M9	1,25	90	35	13	9	10	7	3	7,8	●	●	●	●		
TTT00110150	M10	1,5	100	39	15	10	11	8	3	8,5	●	●	●	●		
TTT00112175	M12	1,75	110	44	18	9	10	7	3	10,2	●	●	●	●		
TTT00114200	M14	2	110	44	20	11	12	9	3	12	●	●	●	●		
TTT00116200	M16	2	110	44	20	12	12	9	3	14	●	●	●	●		
TTT00118250	M18	2,5	125	50	25	14	14	11	4	15,5	●	●	●	●		
TTT00120250	M20	2,5	140	54	25	16	15	12	4	17,5	●	●	●	●		
TTT00122250	M22	2,5	140	54	25	18	17	14,5	4	19,5	●	●	●	●		
TTT00124300	M24	3	160	60	30	18	17	14,5	4	21	●	●	●	●		
TTT00127300	M27	3	160	60	30	20	19	16	4	24	●	●	●	●		
TTT00130350	M30	3,5	180	70	35	22	21	18	4	26,5	●	●	●	●		
TTT00136040	M36	4	200	76	56	28	25	22	4	32	●	●	●	●		

Обрабатываемые материалы	P			M			K			N		
Марка сплава	HSS-E											
Твердость, HB	180	180-280	280-360	180	200	240	160	200	260	75	100	130
Скорость резания V, м/мин	15-20	12-15	3-8	4-6	7-10	5-8	10-15	8-11	5-8	15-25	15-20	10-15

Метчики машинно-ручные для метрической резьбы с крупным шагом. Серия 002

HSS-E | DIN 371/376 | 6H | TiN | 60 | Тип C | R38





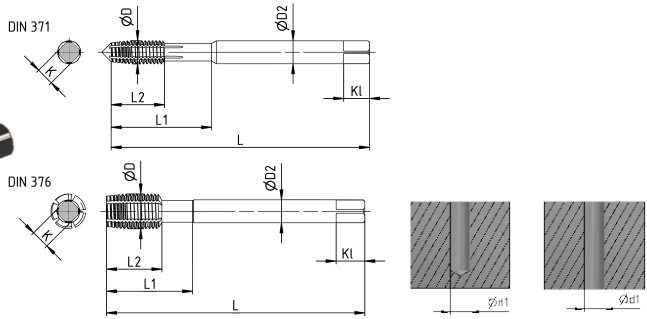
(мм)

Обозначение	ØD	Шаг P	L	L_1	L_2	$ØD_2$	Kl	K	Z	$Ød_1$	P	M	K	N	S	H
TBT00202040	M2	0,4	45	13	8	2,8	5	2,1	3	1,6	●	●	●	●		
TBT00203050	M3	0,5	56	18	6	3,5	6	2,7	3	2,5	●	●	●	●		
TBT00204070	M4	0,7	63	21	7	4,5	6	3,4	3	3,3	●	●	●	●		
TBT00205080	M5	0,8	70	25	8	6	8	4,9	3	4,2	●	●	●	●		
TBT00206100	M6	1	80	30	10	6	8	4,9	3	5	●	●	●	●		
TBT00207100	M7	1	80	30	10	7	8	5,5	3	6	●	●	●	●		
TBT00208125	M8	1,25	90	35	13	8	9	6,2	3	6,8	●	●	●	●		
TBT00209125	M9	1,25	90	35	13	9	10	7	3	7,8	●	●	●	●		
TBT00210150	M10	1,5	100	39	15	10	11	8	3	8,5	●	●	●	●		
TBT00212175	M12	1,75	110	44	18	9	10	7	3	10,2	●	●	●	●		
TBT00214200	M14	2	110	44	20	11	12	9	3	12	●	●	●	●		
TBT00216200	M16	2	110	44	20	12	12	9	3	14	●	●	●	●		
TBT00218250	M18	2,5	125	50	25	14	14	11	4	15,5	●	●	●	●		
TBT00220250	M20	2,5	140	54	25	16	15	12	4	17,5	●	●	●	●		
TBT00222250	M22	2,5	140	54	25	18	17	14,5	4	19,5	●	●	●	●		
TBT00224300	M24	3	160	60	30	18	17	14,5	4	21	●	●	●	●		
TBT00227300	M27	3	160	60	30	20	19	16	4	24	●	●	●	●		
TBT00230350	M30	3,5	180	70	35	22	21	18	4	26,5	●	●	●	●		
TBT00236400	M36	4	200	76	56	28	25	22	4	32	●	●	●	●		

Обрабатываемые материалы	P			M			K			N		
Марка сплава	HSS-E											
Твердость, HB	180	180-280	280-360	180	200	240	160	200	260	75	100	130
Скорость резания V, м/мин	15-20	12-15	3-8	4-6	7-10	5-8	10-15	8-11	5-8	15-25	15-20	10-15

Раскатники для метрической резьбы с крупным шагом. Серия 003

HSS-E | DIN 371/376 | 6H | TiN | 60 | Тип C



(мм)

Обозначение	ØD	Шаг P	L	L_1	L_2	$ØD_2$	Kl	K	$Ød_1$	P	M	K	N	S	H
CBT00302040	M2	0,4	45	8	13	2,8	5	2,1	1,83	●	●		●		
CBT003025045	M2,5	0,45	50	9	15	2,8	5	2,1	2,3	●	●		●		
CBT00303050	M3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	2,8	●	●		●		
CBT00304070	M4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3,7	●	●		●		
CBT00305080	M5	0,8	70	15	25	6	8	4,9	4,65	●	●		●		
CBT00306100	M6	1	80	17	30	6	8	4,9	5,55	●	●		●		
CBT00308125	M8	1,25	90	20	35	8	9	6,2	7,4	●	●		●		
CBT00310150	M10	1,5	100	22	39	10	11	8	9,3	●	●		●		
CBT00312175	M12	1,75	110	24	44	9	10	7	11,2	●	●		●		
CBT00314200	M14	2	110	26	44	11	12	9	13	●	●		●		
CBT00316200	M16	2	110	27	44	12	12	9	15	●	●		●		
CBT00318250	M18	2,5	125	30	50	14	14	11	16,8	●	●		●		
CBT00320250	M20	2,5	140	32	54	16	15	12	18,8	●	●		●		

Обрабатываемые материалы	P			M			N		
Марка сплава	HSS-E								
Твердость, HB	180	180-280	280-360	180	200	240	75	100	130
Скорость резания V, м/мин	15	15-12	8	6	6	4	20	20	10-15