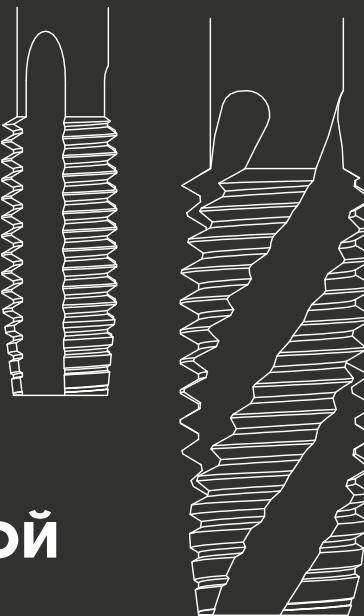


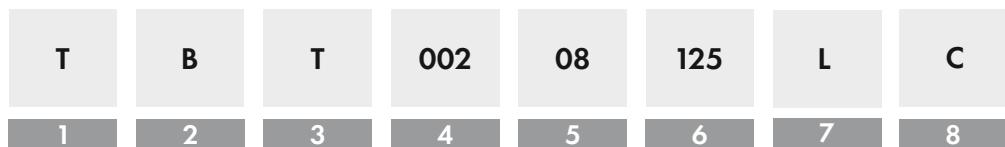
A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
C	ФРЕЗЫ С СМП
D	СВЕРЛА С СМП
E	РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
F	МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
G	

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МЕТЧИКИ



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



1 Вид инструмента

Т - метчик

С - раскатник



2 Тип обрабатываемого отверстия

Т - для обработки сквозных отверстий

В - для обработки глухих отверстий



3 Вид покрытия

В - полированый, без покрытия (Bright)

В - VAP покрытие (отпуск в атмосфере пара)

А - AlTiN покрытие

Н - без покрытия (No coating)

Т - TiN покрытие



4 Номер серии



5 Номинальный диаметр резьбы

08 - Ø8 мм



6 Шаг резьбы

125 - 1,25 мм



7 Направление резьбы

Л - левая резьба

Если L отсутствует, направление резьбы метчика-правое



8 Внутренний подвод СОЖ



ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

Д

СВЕРЛА С СМП

Е

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Ф

МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Г

A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
C	ФРЕЗЫ С СМП
D	СВЕРЛА С СМП
E	РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
F	МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

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									
K35C	Метчики из твёрдого сплава имеют больший срок эксплуатации (по сравнению с метчиками из быстрорежущей стали). Подходят для обработки чугуна, стали высокой твёрдости, закаленной стали (HRc 50 ~ 60) а также для обработки цветных сплавов.									
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, упрогость 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 DIN 13 (ГОСТ 24705-81)									
Стандарт изготовления метчика										
DIN 371/376	Стандарт на размеры изготовления метчика									
Соответствие допусков на метчики и внутренние резьбы										
DIN	ISO	ANSI BS	ГОСТ 16925-93	Поля допуска метчика			Поля допуска резьбы			Применение
				4H	5H	6G	7G	4G	5G	
4H	ISO1	3B	Класс 1	4H	5H	6H	7H	8H	Соединение с натягом	
5H	ISO2	2B	Класс 2	4G	5G	6G	7G	8G	Переходная посадка	
6G	ISO3	1B	Класс 3						Соединение с зазором	
7G	-	-	-						Резьба с гарантированным зазором	

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

HSS-E

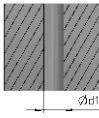
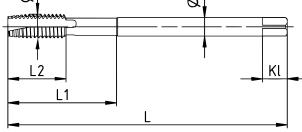
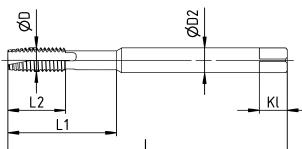
DIN 371/376

6H

TiN



Тип В



(мм)

Обозначение	ØD	Шаг Р	L	L ₁	L ₂	ØD ₂	KI	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
HSS-E				
Марка сплава				
Твердость, НВ	180	180-280	280-360	180
Скорость резания V, м/мин	15-20	12-15	3-8	4-6
Рекомендации к применению	○	○	○	○

○ Рекомендуемое применение метчика

○ Допустимое применение метчика

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

А Токарный инструмент с СМП

А

Б Токарный резьб. инструмент с СМП

Б

С Токарный резьб. инструмент с СМП

С

Д Фрезы с СМП

Д

Е Сверла с СМП

Е

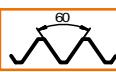
F Резьбонарезной инструмент

F

G Монолитный инструмент

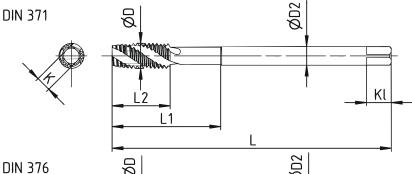




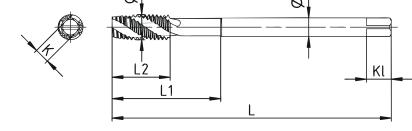




DIN 371



DIN 376



(мм)

Обозначение	ØD	Шаг Р	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	12	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
HSS-E				
Марка сплава				
Твердость, НВ	180	180-280	280-360	180
Скорость резания V, м/мин	15-20	12-15	3-8	4-6
Рекомендации к применению	○	○	○	○

○ Рекомендуемое применение метчика

○ Допустимое применение метчика

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

Метчики твердосплавные машинно-ручные для метрической резьбы с крупным шагом.
Серия 701

K35C

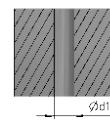
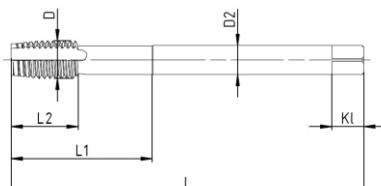
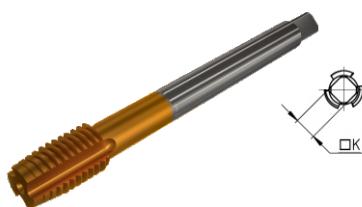
DIN 371/376

6H

TiN



Тип В



(мм)

Обозначение	ØD	Шаг Р	L	L ₁	L ₂	ØD ₂	K1	K	Z	Ød ₁	P	M	K	N	S	H
TTT701020040	M2	0,4	45	13	8	2,8	5	2,1	3	1,6			●			●
TTT701025045	M2,5	0,45	50	15	9	2,8	5	2,1	3	2,05			●			●
TTT701030050	M3	0,5	56	18	11	3,5	6	2,7	3	2,5			●			●
TTT701040070	M4	0,7	63	21	13	4,5	6	3,4	3	3,3			●			●
TTT701050080	M5	0,8	70	25	15	6	8	4,9	3	4,2			●			●
TTT701060100	M6	1	80	30	17	6	8	4,9	3	5			●			●
TTT701080125	M8	1,25	90	35	20	8	9	6,2	3	6,7			●			●
TTT701100150	M10	1,5	100	39	22	10	11	8	3	8,5			●			●
TTT701120175	M12	1,75	110	44	24	9	10	7	3	10,2			●			●

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	H
K35C					
Марка сплава					
Твердость, HB	-	-	350	-	-
Скорость резания V, м/мин	-	-	30-50	-	-
	400	550	-	75	130
	30-40	30-40	-	40-70	40-70
	5-12	5-12	-	550	630

Метчики твердосплавные машинно-ручные для метрической резьбы с крупным шагом.
Серия 702

K35C

DIN 371/376

6H

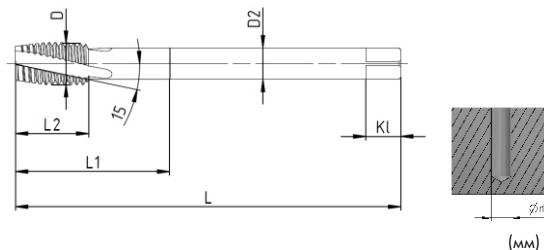
TiN



Тип В



R15



(мм)

Обозначение	ØD	Шаг Р	L	L ₁	L ₂	ØD ₂	Kl	K	Z	Ød ₁	P	M	K	N	S	H
TBT702020040	M2	0,4	45	13	8	2,8	5	2,1	3	1,6						
TBT702025045	M2,5	0,45	50	15	9	2,8	5	2,1	3	2,05						
TBT702030050	M3	0,5	56	18	11	3,5	6	2,7	3	2,5						
TBT702040070	M4	0,7	63	21	13	4,5	6	3,4	3	3,3						
TBT702050080	M5	0,8	70	25	15	6	8	4,9	3	4,2						
TBT702060100	M6	1	80	30	17	6	8	4,9	3	5						
TBT702080125	M8	1,25	90	35	20	8	9	6,2	3	6,7						
TBT702100150	M10	1,5	100	39	22	10	11	8	3	8,5						
TBT702120175	M12	1,75	110	44	24	9	10	7	3	10,2						

Обрабатываемые материалы	P	M	K35C	N	H
Марка сплава					
Твердость, HB	-	-	350	-	-
Скорость резания V, м/мин	-	-	30-50	-	-
	400	550	-	75	130
	30-40	30-40	-	40-70	40-70
	5-12	5-12	-	550	630

Раскатники для метрической резьбы с крупным шагом. Серия 003

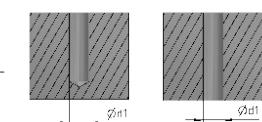
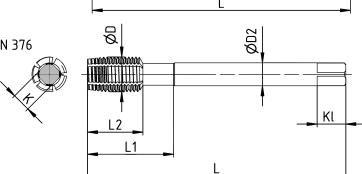
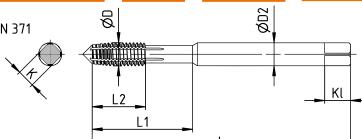
HSS-E

DIN 371/376

6H

TiN

Тип С



(мм)

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

Обрабатываемые материалы

P

M

N

Марка сплава

HSS-E

Твердость, НВ

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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

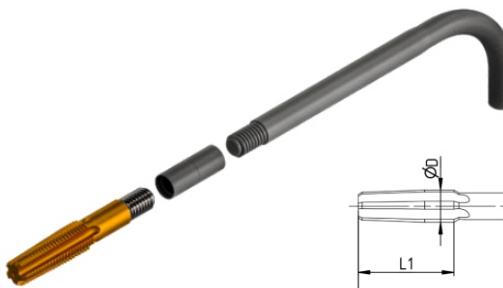
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

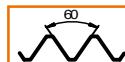
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МОНОПЛОННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

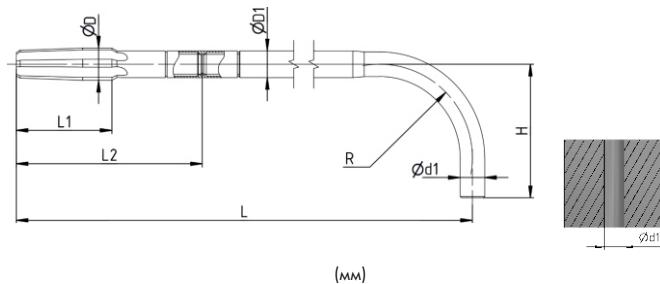
G

Метчики гаечные сборные с изогнутым хвостовиком. Серии NT□900


6H



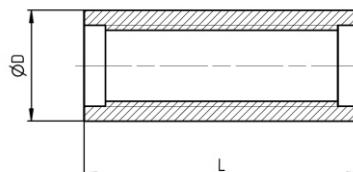
Тип D



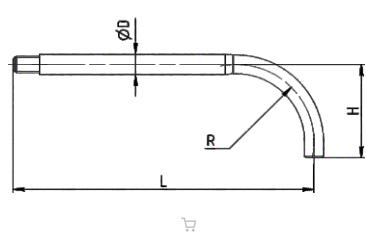
(мм)

Применяемые оголовки	ØD	Шаг Р	L	L ₁	L ₂	ØD ₁	Ød ₁	H	R
NT□90012175	M12	1,75	300	36	107	9,3	10,2	60	50
NT□90014150	M14	1,5	300	30	107	11,9	12,5	60	50
NT□90014200	M14	2	300	40	107	11,9	12	60	50
NT□90016200	M16	2	300	49	107	13	14	60	50
NT□90018250	M18	2,5	420	60	116	14,5	15,5	100	70
NT□90020150	M20	1,5	420	36	120	17,7	18,5	100	70
NT□90020250	M20	2,5	420	60	120	16,5	17,5	100	70
NT□90022250	M22	2,5	420	60	120	18,5	19,5	100	70
NT□90024300	M24	3	420	72	140	20	21	100	70
NT□90027300	M27	3	490	72	160	23	24	100	70
NT□90030350	M30	3,5	490	84	170	25,5	26,5	100	70
								80	65

Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH12175063
TS14150	TH14150063
TS14200	TH14200063
TS16200	TH16200063
TS18250	TH18250064
TS20150	TH20150064
TS20250	TH20250064
TS22250	TH22150064
TS24300	TH24300064
TS27300	TH27300064
	TH27300330
TS30350	TH30350064
	TH30350330

Втулка торсионная метчика гаечного. Серия TS


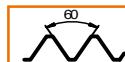
Обозначение	ØD	L
TS12175	9,3	34
TS14150	11,9	34
TS14200	11,9	34
TS16200	13	35
TS18250	14,5	39
TS20150	17,7	39
TS20250	16,5	39
TS22250	18,5	47
TS24300	20	53
TS27300	23	56
TS30350	25,5	67

Хвостовик изогнутый метчика гаечного. Серия TH


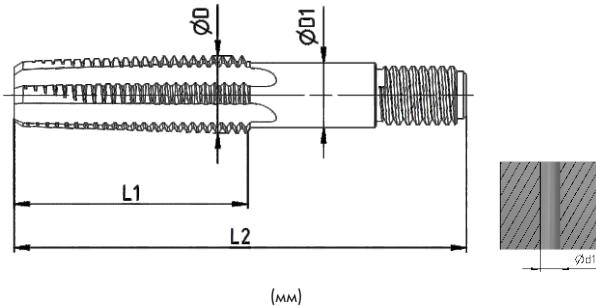
Обозначение	ØD	L	H	R
TH12175063	9,3	193	60	50
TH14150063	11,9	193	60	50
TH14200063	11,9	193	60	50
TH16200063	13	193	60	50
TH18250064	14,5	304	100	70
TH20150064	17,7	300	100	70
TH20250064	16,5	300	100	70
TH22150064	18,5	290	100	70
TH24300064	20	280	100	70
TH24300330	20	380	80	65
TH27300064	23	260	100	70
TH27300330	23	330	80	65
TH30350064	25,5	250	100	70
TH30350330	25,5	320	80	65

Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTN900


6Н

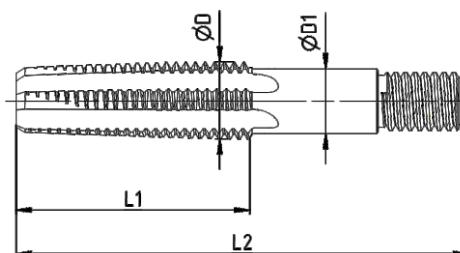
БЕЗ
ПОКРЫТИЯ

Тип D



(мм)

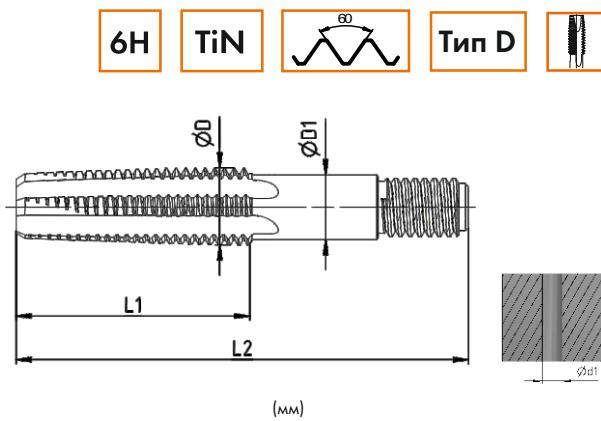
Применяемые оголовки	ØD	Шаг Р	L ₁	L ₂	ØD ₁	Ød ₁	P6M5	P6M5K5	M42	Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
NTN90012175	M12	1,75	36	107	9,3	10,2	●	○	○	TS12175	TH121750063
NTN90014150	M14	1,5	30	107	11,9	12,5	●	○	○	TS14150	TH141500063
NTN90014200	M14	2	40	107	11,9	12	●	○	○	TS14200	TH142000063
NTN90016200	M16	2	49	107	13	14	●	○	○	TS16200	TH162000063
NTN90018250	M18	2,5	60	116	14,5	15,5	●	○	○	TS18250	TH182500064
NTN90020150	M20	1,5	36	120	17,7	18,5	●	○	○	TS20150	TH201500064
NTN90020250	M20	2,5	60	120	16,5	17,5	●	○	○	TS20250	TH202500064
NTN90022250	M22	2,5	60	120	18,5	19,5	●	○	○	TS22250	TH221500064
NTN90024300	M24	3	72	140	20	21	●	○	○	TS24300	TH243000064
NTN90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○	TS27300	TH273000064
NTN90030350	M30	3,5	84	170	25,5	26,5	●	○	○	TS30350	TH303500064
			84	170							TH30350330

Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTB900
6Н**ПОЛИРОВАННЫЙ****Тип D**

(мм)

Применяемые оголовки	ØD	Шаг Р	L ₁	L ₂	ØD ₁	Ød ₁	P6M5	P6M5K5	M42
NTB90012175	M12	1,75	36	107	9,3	10,2	●	○	○
NTB90014150	M14	1,5	30	107	11,9	12,5	●	○	○
NTB90014200	M14	2	40	107	11,9	12	●	○	○
NTB90016200	M16	2	49	107	13	14	●	○	○
NTB90018250	M18	2,5	60	116	14,5	15,5	●	○	○
NTB90020150	M20	1,5	36	120	17,7	18,5	●	○	○
NTB90020250	M20	2,5	60	120	16,5	17,5	●	○	○
NTB90022250	M22	2,5	60	120	18,5	19,5	●	○	○
NTB90024300	M24	3	72	140	20	21	●	○	○
NTB90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○
NTB90030350	M30	3,5	84	170	25,5	26,5	●	○	○

Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH121750063
TS14150	TH141500063
TS14200	TH142000063
TS16200	TH162000063
TS18250	TH182500064
TS20150	TH201500064
TS20250	TH202500064
TS22250	TH202500064
TS24300	TH243000330
TS27300	TH27300064
	TH27300330
TS30350	TH30350064
	TH30350330

Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTT900


Применяемые оголовки	ØD	Шаг Р	L ₁	L ₂	ØD ₁	Ød ₁	P6M5	P6M5K5	M42
NTT90012175	M12	1,75	36	107	9,3	10,2	●	○	○
NTT90014150	M14	1,5	30	107	11,9	12,5	●	○	○
NTT90014200	M14	2	40	107	11,9	12	●	○	○
NTT90016200	M16	2	49	107	13	14	●	○	○
NTT90018250	M18	2,5	60	116	14,5	15,5	●	○	○
NTT90020150	M20	1,5	36	120	17,7	18,5	●	○	○
NTT90020250	M20	2,5	60	120	16,5	17,5	●	○	○
NTT90022250	M22	2,5	60	120	18,5	19,5	●	○	○
NTT90024300	M24	3	72	140	20	21	●	○	○
NTT90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○
NTT90030350	M30	3,5	84	170	25,5	26,5	●	○	○

Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH121750063
TS14150	TH141500063
TS14200	TH142000063
TS16200	TH162000063
TS18250	TH182500064
TS20150	TH201500064
TS20250	TH202500064
TS22250	TH202500064
TS24300	TH24300330
TS27300	TH27300064
TS30350	TH30350064
	TH30350330

А
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

В
ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

С
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

Д
ФРЕЗЫ С СМП

Е
СВЕРЛА С СМП

Резьбонарезной инструмент

Г
МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTA900

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

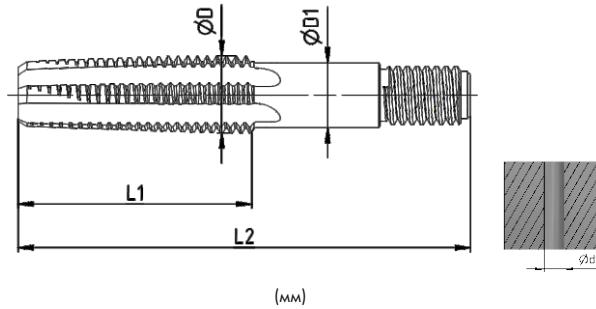
СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

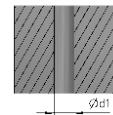
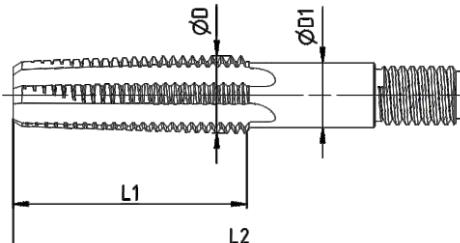
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G**6H****AlTiN****Тип D**

(мм)

Применяемые оголовки	ØD	Шаг Р	L ₁	L ₂	ØD ₁	Ød ₁	P6M5	P6M5K5	M42
NTA90012175	M12	1,75	36	107	9,3	10,2	●	○	○
NTA90014150	M14	1,5	30	107	11,9	12,5	●	○	○
NTA90014200	M14	2	40	107	11,9	12	●	○	○
NTA90016200	M16	2	49	107	13	14	●	○	○
NTA90018250	M18	2,5	60	116	14,5	15,5	●	○	○
NTA90020150	M20	1,5	36	120	17,7	18,5	●	○	○
NTA90020250	M20	2,5	60	120	16,5	17,5	●	○	○
NTA90022250	M22	2,5	60	120	18,5	19,5	●	○	○
NTA90024300	M24	3	72	140	20	21	●	○	○
NTA90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○
NTA90030350	M30	3,5	84	170	25,5	26,5	●	○	○

Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH12175063
TS14150	TH14150063
TS14200	TH14200063
TS16200	TH16200063
TS18250	TH18250064
TS20150	TH20150064
TS20250	TH20250064
TS22250	TH22150064
TS24300	TH24300330
TS27300	TH27300064
	TH27300330
TS30350	TH30350064
	TH30350330

Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTV900
6H**ПАРООКСИДНЫЙ****Тип D**

(мм)

Применяемые оголовки	ØD	Шаг Р	L ₁	L ₂	ØD ₁	Ød ₁	P6M5	P6M5K5	M42	Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
NTV90012175	M12	1,75	36	107	9,3	10,2	●	○	○	TS12175	TH12175063
NTV90014150	M14	1,5	30	107	11,9	12,5	●	○	○	TS14150	TH14150063
NTV90014200	M14	2	40	107	11,9	12	●	○	○	TS14200	TH14200063
NTV90016200	M16	2	49	107	13	14	●	○	○	TS16200	TH16200063
NTV90018250	M18	2,5	60	116	14,5	15,5	●	○	○	TS18250	TH18250064
NTV90020150	M20	1,5	36	120	17,7	18,5	●	○	○	TS20150	TH20150064
NTV90020250	M20	2,5	60	120	16,5	17,5	●	○	○	TS20250	TH20250064
NTV90022250	M22	2,5	60	120	18,5	19,5	●	○	○	TS22250	TH22150064
NTV90024300	M24	3	72	140	20	21	●	○	○	TS24300	TH24300330
NTV90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○	TS27300	TH27300064
NTV90030350	M30	3,5	84	170	25,5	26,5	●	○	○	TS30350	TH30350064
			84	170							TH30350330

Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTM900
A
ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

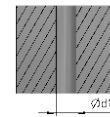
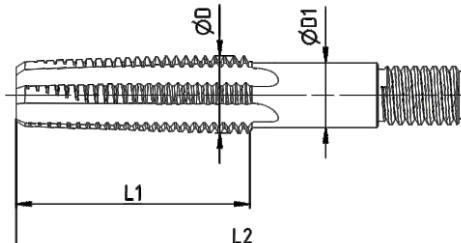
B
ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

C
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

D
ФРЕЗЫ С СМП
СВЕРЛА С СМП

E
СВЕРЛА С СМП

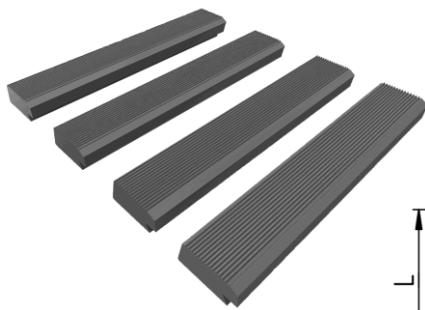
F
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

G
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ
6Н**МНОГОСЛОЙНОЕ
СПЕЦИАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ****Тип D**

(мм)

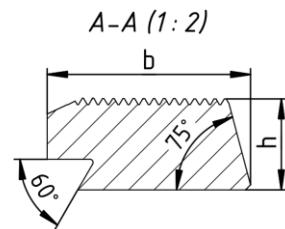
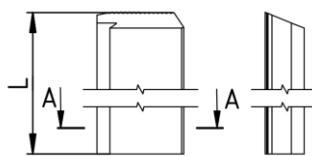
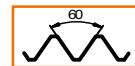
Применяемые оголовки	ØD	Шаг Р	L ₁	L ₂	ØD ₁	Ød ₁	P6M5	P6M5K5	M42
NTM90012175	M12	1,75	36	107	9,3	10,2	●	○	○
NTM90014150	M14	1,5	30	107	11,9	12,5	●	○	○
NTM90014200	M14	2	40	107	11,9	12	●	○	○
NTM90016200	M16	2	49	107	13	14	●	○	○
NTM90018250	M18	2,5	60	116	14,5	15,5	●	○	○
NTM90020150	M20	1,5	36	120	17,7	18,5	●	○	○
NTM90020250	M20	2,5	60	120	16,5	17,5	●	○	○
NTM90022250	M22	2,5	60	120	18,5	19,5	●	○	○
NTM90024300	M24	3	72	140	20	21	●	○	○
NTM90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○
NTM90030350	M30	3,5	84	170	25,5	26,5	●	○	○

Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH12175063
TS14150	TH14150063
TS14200	TH14200063
TS16200	TH16200063
TS18250	TH18250064
TS20150	TH20150064
TS20250	TH20250064
TS22250	TH22150064
TS24300	TH24300064
TS27300	TH27300064
	TH27300330
TS30350	TH30350064
	TH30350330

Плашка плоская метрическая (комплект гребенок) ГОСТ 2287-88


Исп.2

Р6М5

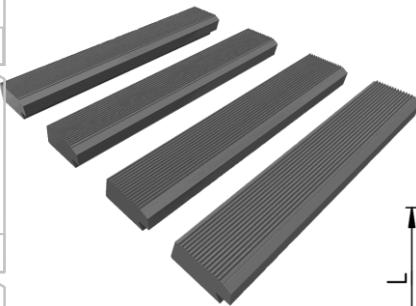


Обозначение	Шаг резьбы Р	h	b	L	P	M	K
2660-0106	1	9	20	100	•	•	•
2660-0116	1,25	9	20	100	•	•	•
2660-0126	1,5	9	20	100	•	•	•
2660-0136	1,75	9	20	100	•	•	•
2660-0146	2	9	20	100	•	•	•
2660-0154	2,5	10	25	100	•	•	•
2660-0158	3	10	25	100	•	•	•
2660-0164	3,5	10	25	100	•	•	•
2660-0168	4	10	25	100	•	•	•
2660-0174	4,5	10	25	75	•	•	•
2660-0178	5	16	40	100	•	•	•
2660-0182	5,5	16	40	100	•	•	•
2660-0184	6	16	40	100	•	•	•

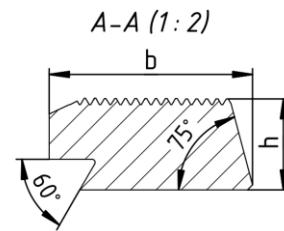
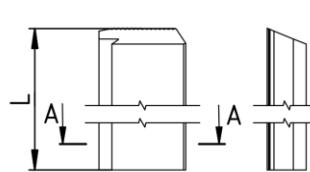
* Комплект гребенок содержит 4 шт плашки плоской

Плашка плоская трубная (комплект гребенок) ГОСТ 2287-88

A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП
E	СВЕРЛА С СМП
F	РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
G	МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



Исп.2 Р6М5 



Обозначение	Число шагов на длине 25,4 мм	h	b	L	P	M	K
2686-0016	14	9	20	100	•	•	•
2686-0024	11	9	20	100	•	•	•

* Комплект гребенок содержит 4 шт плашки плоской

Гребенки резьбонарезные плоские. Информация по применению

Плоские резьбонарезные гребенки – режущий инструмент, применяемый в резьбонарезных головках (рис. 1). Представляет собой несколько объединенных в одной конструкции резьбовых резцов. Резьбонарезные гребенки продаются комплектами из 4-х штук, каждая имеет свой номер, поэтому в резьбонарезную головку они устанавливаются в строго предусмотренной последовательности №1, №2, 3, №4. Еще одна особенность резьбонарезных гребенок, в том что при выполнении внешней резьбы у гребенки направление резьбы должно быть обратным направлению резьбы на детали (трубе или круглом прокате), например, для выполнения правой резьбы гребенка должна иметь левую резьбу и наоборот. При выполнении внутренней резьбы направления резьбы на гребенке и на детали должны быть одинаковыми.

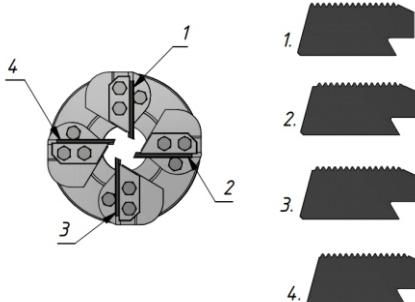


Рис.1 Резьбонарезная головка

Нарезания резьбы с помощью гребенки производится механическим способом, процесс происходит в основном двумя способами:

1. Вращается резьбонарезная головка с гребенками, труба неподвижна:

Для выполнения резьбы в не подвижных тисках резьбонарезного станка фиксируется труба, а гребенки располагается во вращающейся головке.

После включения оборудования, начинается вращение резьбонарезной головки с заданной скоростью, тиски, фиксирующие трубу с помощью направляющих подаются на головку и происходит процесс нарезания нужной резьбы.

После того как резьба нужной длины нарезана, необходимо открыть резьбонарезную головку и при наличии гратоснимателя, снять внутреннюю и наружную фаски.

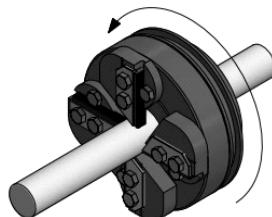


Рис.2 Схема с неподвижной заготовкой

2. Вращается патрон с зажатой трубой, головка с гребенками неподвижна:

В патроне станка для выполнения резьбы зажимается труба, гребенки располагаются в неподвижной головке. После включения оборудования, начинается вращение патрона с трубой, в трубе выполняется фаска с помощью подающих направляющих.

Далее устанавливается нужная скорость вращения патрона (с заготовкой) и обеспечивается подача резьбонарезной головки, после чего происходит процесс нарезания трубы.

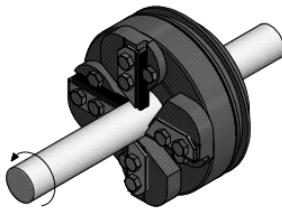


Рис.2 Схема с неподвижной резьбонарезной головкой

Рассмотрим основные преимущества применения резьбонарезных головок, оснащенных плоскими резьбонарезными гребенками по сравнению с нарезанием.

- При работе гребенками, равномерно распределяется нагрузка между несколькими зубьями, за счет чего можно увеличить поперечную подачу;
- Уменьшение числа проходов и нарезание полного профиля резьбы за 1-2 прохода;
- Повышение производительности