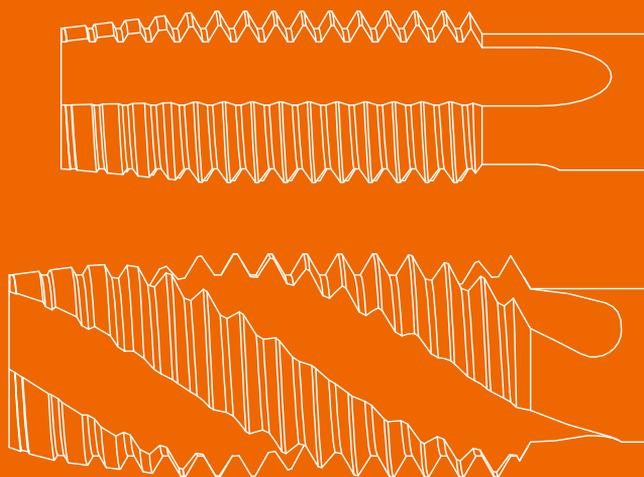


РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

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 обрабатываемого отверстия
T - для обработки сквозных отверстий B - для обработки глухих отверстий
T B T 002 08 125 L C
3 Вид покрытия
B - полированный, 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(раскатчик)					
				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 P6M5K5. Благодаря содержанию кобальта 5% более красностойкая, но при этом не так устойчива на удар. Подходит для обработки сложных материалов, особенно вязких, высокопрочных нержавеющей 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 микротвёрдость 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 DIN 13 (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	5H	6H	7H		8H
4H	ISO1	3B	Класс 1	4H	5H	6H	7H	8H	Соединение с натягом Переходная посадка Соединение с зазором Резьба с гарантированным зазором
5H	ISO2	2B	Класс 2	4G	5G	6G	7G	8G	
6G	ISO3	1B	Класс 3						
7G	-	-	-						

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

HSS-E

DIN 371/376

6H

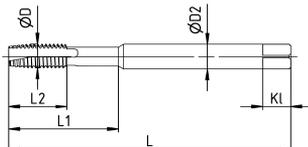
TiN



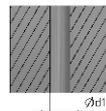
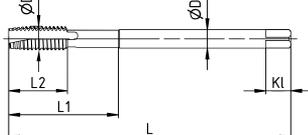
Тип В



DIN 371



DIN 376



(мм)

Обозначение	ØD	Шаг P	L	L ₁	L ₂	ØD ₂	KI	K	Z	Ød ₁	P	M	K	N	S	H
ТТ00102040	M2	0,4	45	13	8	2,8	5	2,1	3	1,6	•	•	•	•		
ТТ00103050	M3	0,5	56	18	6	3,5	6	2,7	3	2,5	•	•	•	•		
ТТ00104070	M4	0,7	63	21	7	4,5	6	3,4	3	3,3	•	•	•	•		
ТТ00105080	M5	0,8	70	25	8	6	8	4,9	3	4,2	•	•	•	•		
ТТ00106100	M6	1	80	30	10	6	8	4,9	3	5	•	•	•	•		
ТТ00107100	M7	1	80	30	10	7	8	5,5	3	6	•	•	•	•		
ТТ00108125	M8	1,25	90	35	13	8	9	6,2	3	6,8	•	•	•	•		
ТТ00109125	M9	1,25	90	35	13	9	10	7	3	7,8	•	•	•	•		
ТТ00110150	M10	1,5	100	39	15	10	11	8	3	8,5	•	•	•	•		
ТТ00112175	M12	1,75	110	44	18	9	10	7	3	10,2	•	•	•	•		
ТТ00114200	M14	2	110	44	20	11	12	9	3	12	•	•	•	•		
ТТ00116200	M16	2	110	44	20	12	12	9	3	14	•	•	•	•		
ТТ00118250	M18	2,5	125	50	25	14	14	11	4	15,5	•	•	•	•		
ТТ00120250	M20	2,5	140	54	25	16	15	12	4	17,5	•	•	•	•		
ТТ00122250	M22	2,5	140	54	25	18	17	14,5	4	19,5	•	•	•	•		
ТТ00124300	M24	3	160	60	30	18	17	14,5	4	21	•	•	•	•		
ТТ00127300	M27	3	160	60	30	20	19	16	4	24	•	•	•	•		
ТТ00130350	M30	3,5	180	70	35	22	21	18	4	26,5	•	•	•	•		
ТТ00136040	M36	4	200	76	56	28	25	22	4	32	•	•	•	•		

Обработываемые материалы	P			M			K			N		
Марка сплава	HSS-E											
Твердость, НВ	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

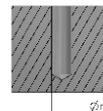
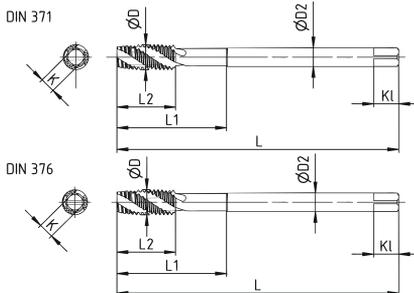
TiN



Тип С



R38



(мм)

Обозначение	ØD	Шаг P	L	L ₁	L ₂	ØD ₂	KI	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	•	•	•	•		

Обработываемые материалы	P			M			K			N		
Марка сплава	HSS-E											
Твердость, НВ	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

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

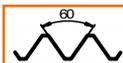
Метчики твердосплавные машинно-ручные для метрической резьбы с крупным шагом. Серия 701

K35C

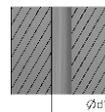
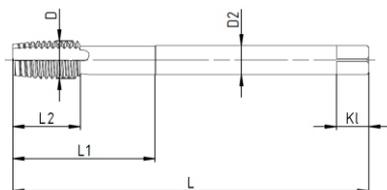
DIN 371/376

6H

TiN



Тип В



(мм)

Обозначение	ØD	Шаг P	L	L ₁	L ₂	ØD ₂	KI	K	Z	Ød ₁	P	M	K	N	S	H
ПТТ701020040	M2	0,4	42	-	8	3	5	2,5	3	1,6	•		•	•		•
ПТТ701025045	M2,5	0,45	44	-	9,5	3	5	2,5	3	2,05	•		•	•		•
ПТТ701030050	M3	0,5	50	12	9	4	6	3,2	3	2,5	•		•	•		•
ПТТ701040070	M4	0,7	55	14	10	5	7	4	3	3,3	•		•	•		•
ПТТ701050080	M5	0,8	60	-	20	5,5	7	4,5	3	4,2	•		•	•		•
ПТТ701060100	M6	1	62	-	24	6	7	4,5	3	5	•		•	•		•
ПТТ701080125	M8	1,25	70	-	30	6,2	8	5	3	6,7	•		•	•		•
ПТТ701100150	M10	1,5	75	-	30	7	8	5,5	3	8,5	•		•	•		•
ПТТ701120175	M12	1,75	82	-	38	8,5	9	6,5	3	10,2	•		•	•		•

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H										
Марка сплава	K35C															
Твердость, НВ	-	-	350	-	-	-	400	550	-	75	130	-	-	-	550	630
Скорость резания V, м/мин	-	-	5-8	-	-	-	3-7	3-7	-	15-20	10-15	-	-	-	3-7	3-7

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

K35C

DIN 371/376

6H

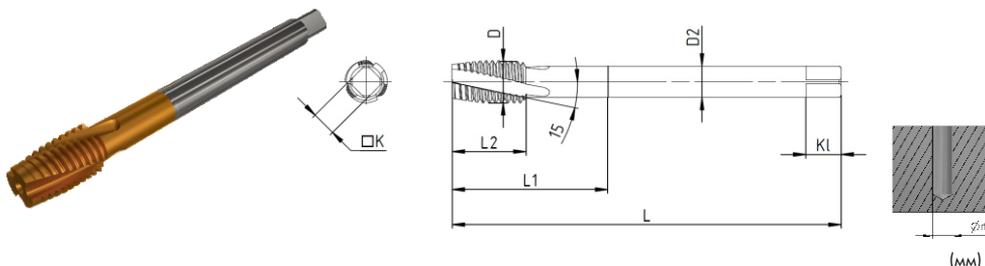
TiN



Тип В



R15



(мм)

Обозначение	ØD	Шаг P	L	L ₁	L ₂	ØD ₂	KI	K	Z	Ød ₁	P	M	K	N	S	H
TBT702020040	M2	0,4	42	-	8	3	5	2,5	3	1,6	•		•	•		•
TBT702025045	M2,5	0,45	44	-	9,5	3	5	2,5	3	2,05	•		•	•		•
TBT702030050	M3	0,5	50	12	9	4	6	3,2	3	2,5	•		•	•		•
TBT702040070	M4	0,7	55	14	10	5	7	4	3	3,3	•		•	•		•
TBT702050080	M5	0,8	60	-	20	5,5	7	4,5	3	4,2	•		•	•		•
TBT702060100	M6	1	62	-	24	6	7	4,5	3	5	•		•	•		•
TBT702080125	M8	1,25	70	-	30	6,2	8	5	3	6,7	•		•	•		•
TBT702100150	M10	1,5	75	-	30	7	8	5,5	3	8,5	•		•	•		•
TBT702120175	M12	1,75	82	-	38	8,5	9	6,5	3	10,2	•		•	•		•

Обработываемые материалы	P	M	K	N	S	H										
Марка сплава	K35C															
Твердость, НВ	-	-	350	-	-	-	400	550	-	75	130	-	-	-	550	630
Скорость резания V, м/мин	-	-	5-8	-	-	-	3-7	3-7	-	15-20	10-15	-	-	-	3-7	3-7

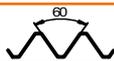
Раскатники для метрической резьбы с крупным шагом. Серия 003

HSS-E

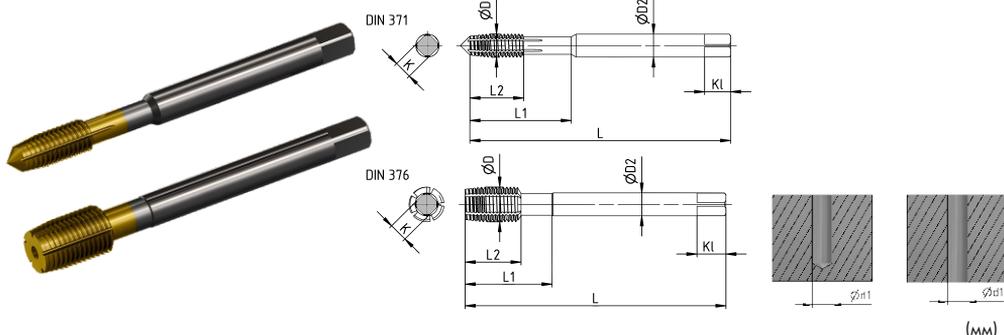
DIN 371/376

6H

TiN



Тип С



(мм)

Обозначение	$\varnothing D$	Шаг P	L	L_1	L_2	$\varnothing D_2$	KI	K	$\varnothing d_1$	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	•	•		•		

Обработываемые 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

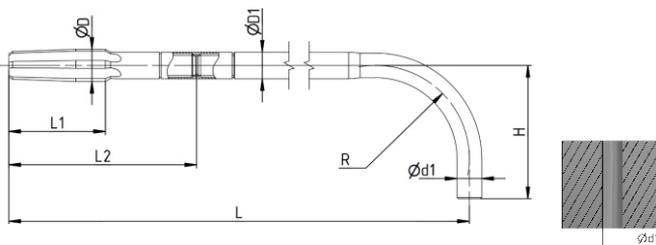
Метчики гаечные сборные с изогнутым хвостовиком. Серии NT□900



6H



Тип D

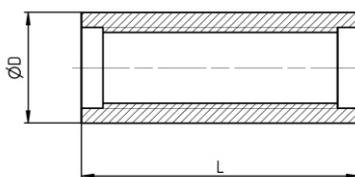


(мм)

Применяемые оголовки	ØD	Шаг P	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
			490	72	140			80	65
NT□90027300	M27	3	420	72	160	23	24	100	70
			490	72	160			80	65
NT□90030350	M30	3,5	420	84	170	25,5	29,5	100	70
			490	84	170			80	65

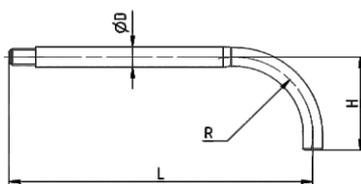
Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH12175063
TS14150	TH14150063
TS14200	TH14200063
TS16200	TH16200063
TS18250	TH18250064
TS20150	TH20150064
TS20250	TH20250064
TS22250	TH22150064
TS24300	TH24300064
	TH24300330
TS27300	TH27300064
	TH27300330
TS30350	TH30350064
	TH30350330

Втулка торсионная метчика гаечного. Серии TS



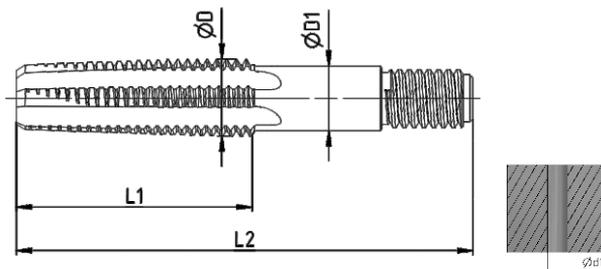
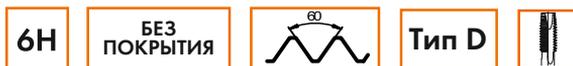
Обозначение	ØD	L
TS12175	9,3	34
TS14150	11,9	34
TS14200	11,9	34
TS16200	13	35
TS18250	14,5	39
TS20150	17,7	39
TS20250	16,5	39
TS22250	18,5	47
TS24300	20	53
TS27300	23	56
TS30350	25,5	67

Хвостовик изогнутый метчика гаечного. Серия TH



Обозначение	ØD	L	H	R
TH12175063	9,3	300	60	50
TH14150063	11,9	300	60	50
TH14200063	11,9	300	60	50
TH16200063	13	300	60	50
TH18250064	14,5	420	100	70
TH20150064	17,7	420	100	70
TH20250064	16,5	420	100	70
TH22150064	18,5	420	100	70
TH24300064	20	420	100	70
TH24300330	20	490	80	65
TH27300064	23	420	100	70
TH27300330	23	490	80	65
TH30350064	25,5	420	100	70
TH30350330	25,5	490	80	65

Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTN900



(мм)

Применяемые оголовки	ØD	Шаг P	L ₁	L ₂	ØD ₁	Ød ₁	P6M5	P6M5K5	M42
NTN90012175	M12	1,75	36	107	9,3	10,2	●	○	○
NTN90014150	M14	1,5	30	107	11,9	12,5	●	○	○
NTN90014200	M14	2	40	107	11,9	12	●	○	○
NTN90016200	M16	2	49	107	13	14	●	○	○
NTN90018250	M18	2,5	60	116	14,5	15,5	●	○	○
NTN90020150	M20	1,5	36	120	17,7	18,5	●	○	○
NTN90020250	M20	2,5	60	120	16,5	17,5	●	○	○
NTN90022250	M22	2,5	60	120	18,5	19,5	●	○	○
NTN90024300	M24	3	72	140	20	21	●	○	○
			72	140					
NTN90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○
			72	160					
NTN90030350	M30	3,5	84	170	25,5	29,5	●	○	○
			84	170					

Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH12175063
TS14150	TH14150063
TS14200	TH14200063
TS16200	TH16200063
TS18250	TH18250064
TS20150	TH20150064
TS20250	TH20250064
TS22250	TH22150064
TS24300	TH24300064
	TH24300330
TS27300	TH27300064
	TH27300330
TS30350	TH30350064
	TH30350330

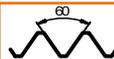
Примечание: по запросу возможно изготовление метчиков с полями допусков: 6G, 6E, 6AZ

Обрабатываемые материалы	P		M			K			N			
	P6M5											
Марка сплава												
Твердость, HB	180	180-280	280-360	180	200	240	130	160	260	90	110	130
Скорость резания V, м/мин	12-18	10-15	4-6	4-6	7-10	5-8	12-15	10-15	5-8	8-12	10-15	25-35

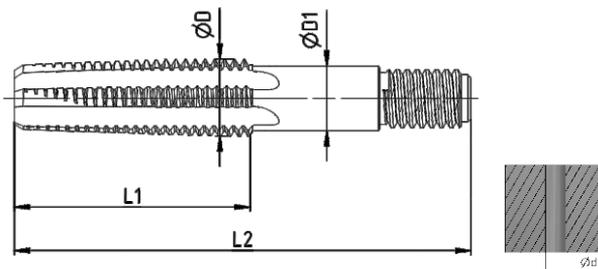
Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTB900

6H

ПОЛИРОВАННЫЙ



Тип D



(мм)

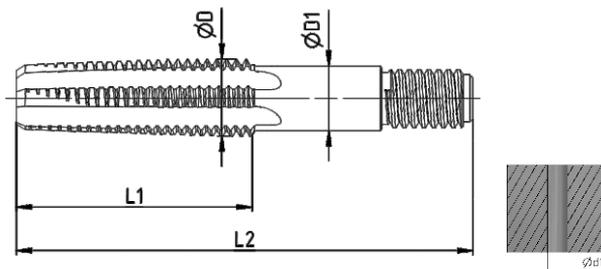
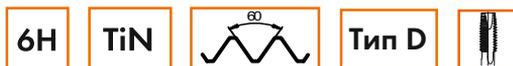
Применяемые оголовки	ØD	Шаг P	L ₁	L ₂	ØD ₁	Ød ₁	P6M5	P6M5K5	M42
NTB90012175	M12	1,75	36	107	9,3	10,2	●	○	○
NTB90014150	M14	1,5	30	107	11,9	12,5	●	○	○
NTB90014200	M14	2	40	107	11,9	12	●	○	○
NTB90016200	M16	2	49	107	13	14	●	○	○
NTB90018250	M18	2,5	60	116	14,5	15,5	●	○	○
NTB90020150	M20	1,5	36	120	17,7	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	●	○	○
			72	140					
NTB90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○
			72	160					
NTB90030350	M30	3,5	84	170	25,5	29,5	●	○	○
			84	170					

Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH12175063
TS14150	TH14150063
TS14200	TH14200063
TS16200	TH16200063
TS18250	TH18250063
TS20150	TH18250064
TS20250	TH20150064
TS22250	TH20250064
TS24300	TH24300064
	TH24300330
TS27300	TH27300064
	TH27300330
TS30350	TH30350064
	TH30350330

Примечание: по запросу возможно изготовление метчиков с полями допусков: 6G, 6E, 6AZ

Обрабатываемые материалы	P			M			K			N		
	P6M5											
Марка сплава												
Твердость, HB	180	180-280	280-360	180	200	240	130	160	260	90	110	130
Скорость резания V, м/мин	12-18	10-15	4-6	4-6	7-10	5-8	12-15	10-15	5-8	8-12	10-15	25-35

Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTT900



(мм)

Применяемые оголовки	ØD	Шаг P	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	●	○	○
			72	140					
NTT90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○
			72	160					
NTT90030350	M30	3,5	84	170	25,5	29,5	●	○	○
			84	170					

Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH12175063
TS14150	TH14150063
TS14200	TH14200063
TS16200	TH16200063
TS18250	TH16200063
TS20150	TH18250064
TS20250	TH20150064
TS22250	TH20250064
TS24300	TH24300064
	TH243000330
TS27300	TH27300064
	TH273000330
TS30350	TH30350064
	TH303500330

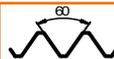
Примечание: по запросу возможно изготовление метчиков с полями допусков: 6G, 6E, 6AZ

Обрабатываемые материалы	P			M			K			N		
	P6M5											
Марка сплава												
Твердость, HB	180	180-280	280-360	180	200	240	130	160	260	90	110	130
Скорость резания V, м/мин	12-18	10-15	4-6	4-6	7-10	5-8	12-15	10-15	5-8	8-12	10-15	25-35

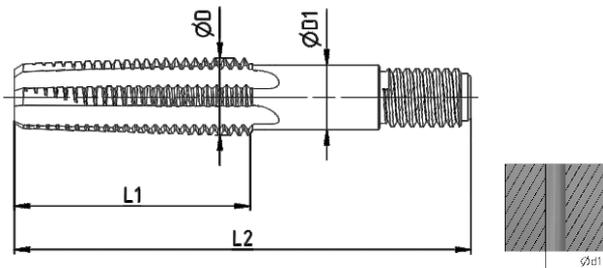
Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTA900

6H

AlTiN



Тип D



(мм)

Применяемые оголовки	ØD	Шаг P	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	●	○	○
			72	140					
NTA90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○
			72	160					
NTA90030350	M30	3,5	84	170	25,5	29,5	●	○	○
			84	170					

Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH12175063
TS14150	TH14150063
TS14200	TH14200063
TS16200	TH16200063
TS18250	TH18250064
TS20150	TH20150064
TS20250	TH20250064
TS22250	TH22150064
TS24300	TH24300064
	TH24300330
TS27300	TH27300064
	TH27300330
TS30350	TH30350064
	TH30350330

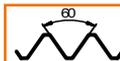
Примечание: по запросу возможно изготовление метчиков с полями допусков: 6G, 6E, 6AZ

Обрабатываемые материалы	P			M			K			N		
	P6M5											
Марка сплава												
Твердость, HB	180	180-280	280-360	180	200	240	130	160	260	90	110	130
Скорость резания V, м/мин	12-18	10-15	4-6	4-6	7-10	5-8	12-15	10-15	5-8	8-12	10-15	25-35

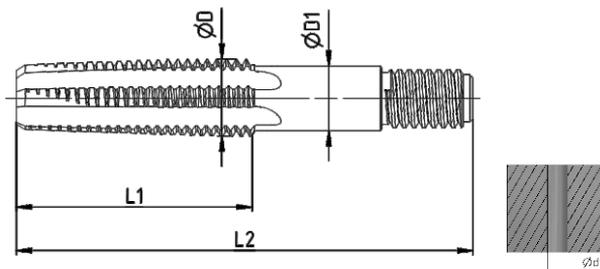
Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTV900

6H

ПАРООКСИДНЫЙ



Тип D



(мм)

Применяемые оголовки	ØD	Шаг P	L ₁	L ₂	ØD ₁	Ød ₁	P6M5	P6M5K5	M42
NTV90012175	M12	1,75	36	107	9,3	10,2	●	○	○
NTV90014150	M14	1,5	30	107	11,9	12,5	●	○	○
NTV90014200	M14	2	40	107	11,9	12	●	○	○
NTV90016200	M16	2	49	107	13	14	●	○	○
NTV90018250	M18	2,5	60	116	14,5	15,5	●	○	○
NTV90020150	M20	1,5	36	120	17,7	18,5	●	○	○
NTV90020250	M20	2,5	60	120	16,5	17,5	●	○	○
NTV90022250	M22	2,5	60	120	18,5	19,5	●	○	○
NTV90024300	M24	3	72	140	20	21	●	○	○
			72	140					
NTV90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○
			72	160					
NTV90030350	M30	3,5	84	170	25,5	29,5	●	○	○
			84	170					

Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH12175063
TS14150	TH14150063
TS14200	TH14200063
TS16200	TH16200063
TS18250	TH18250064
TS20150	TH20150064
TS20250	TH20250064
TS22250	TH22150064
TS24300	TH24300064
	TH24300330
TS27300	TH27300064
	TH27300330
TS30350	TH30350064
	TH30350330

Примечание: по запросу возможно изготовление метчиков с полями допусков: 6G, 6E, 6AZ

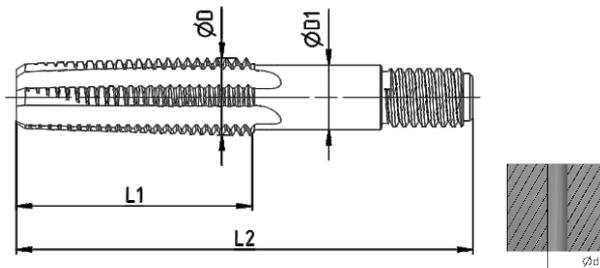
Обрабатываемые материалы	P		M			K			N			
	P6M5											
Марка сплава												
Твердость, HB	180	180-280	280-360	180	200	240	130	160	260	90	110	130
Скорость резания V, м/мин	12-18	10-15	4-6	4-6	7-10	5-8	12-15	10-15	5-8	8-12	10-15	25-35

Оголовки метчиков гаечных сборных с изогнутым хвостовиком серии NTM900

6H

МНОГОСЛОЙНОЕ
СПЕЦИАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ

Тип D



(мм)

Применяемые оголовки	ØD	Шаг P	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	●	○	○
			72	140					
NTM90027300	M27	3	72	160	23	24	●	○	○
			72	160					
NTM90030350	M30	3,5	84	170	25,5	29,5	●	○	○
			84	170					

Применяемые втулки	Применяемые хвостовики
TS12175	TH12175063
TS14150	TH14150063
TS14200	TH14200063
TS16200	TH16200063
TS18250	TH18250064
TS20150	TH20150064
TS20250	TH20250064
TS22250	TH22150064
TS24300	TH24300064
	TH24300330
TS27300	TH27300064
	TH27300330
TS30350	TH30350064
	TH30350330

Примечание: по запросу возможно изготовление метчиков с полями допусков: 6G, 6E, 6AZ

Обрабатываемые материалы	P		M				K			N		
	P6M5											
Марка сплава												
Твердость, HB	180	180-280	280-360	180	200	240	130	160	260	90	110	130
Скорость резания V, м/мин	12-18	10-15	4-6	4-6	7-10	5-8	12-15	10-15	5-8	8-12	10-15	25-35