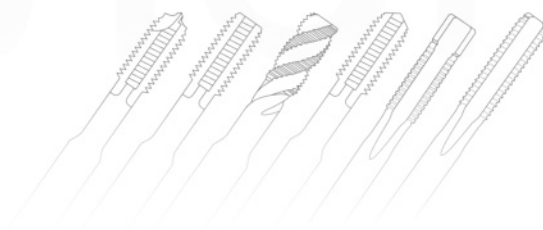


# КАТАЛОГ МЕТЧИКИ

МАШИННЫЕ/КОМПЛЕКТНЫЕ



# О КОПАНИИ

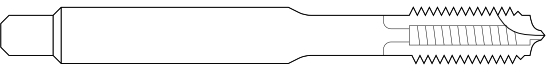
ООО «Центр промышленного инструмента» с 2009 года зарекомендовал себя как надежный и проверенный партнер в сфере поставок металлорежущего инструмента и станочной оснастки. За годы работы компания наладила прочные связи с производителями, гарантируя высокое качество продукции и оптимальные условия сотрудничества. Наши опытные специалисты готовы предложить профессиональную помощь в подборе инструмента, учитывая специфику задач клиента, особенности оборудования и требования производства. Мы стремимся не просто обеспечить заказчиков необходимыми решениями, но и помочь оптимизировать их производственные процессы, экономя время и ресурсы. Работая с нами, вы получаете не только качественный инструмент, но и экспертную поддержку на каждом этапе сотрудничества.

Мы располагаем обширным складским комплексом в Ярославле, где представлен широкий ассортимент высококачественного инструмента в наличии. Благодаря четкой логистике и налаженным процессам компания обеспечивает оперативную доставку товаров по всей России, гарантируя клиентам минимальные сроки получения заказов. При этом наличие собственного склада позволяет минимизировать время на комплектацию и отправку продукции, что особенно важно для предприятий, работающих в режиме сжатых сроков. Клиенты могут быть уверены не только в скорости доставки, но и в высоком качестве предлагаемого инструмента, соответствующего стандартам надежности и качества.

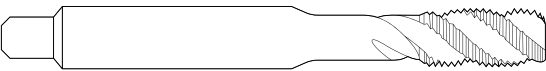


Геометрии метчиков

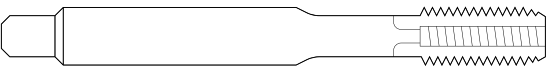
Форма «В» с подточкой [3-5 витков]:



Форма «С» винтовые канавки [2-3 витка]:



Форма «С» прямые канавки [2-3 витка]:



Пример заказа: 213 M3\*0.5 6H

| Тип метчика                  | Исполнение DIN | Материал метчика |              |                 |
|------------------------------|----------------|------------------|--------------|-----------------|
| 1 Форма «В» с подточкой      | 1 DIN 371      | 1 HSS            | 4 HSSE TiAlN | 7 HSS Co8 TiAlN |
| 2 Форма «С» винтовая канавка | 2 DIN 376      | 2 HSSE           | 5 HSSE TiCN  | 8 HSS PM TiCN   |
| 3 Форма «С» прямая канавка   | 3 DIN 374      | 3 HSSEV          | 6 HSSEV TiCN |                 |

Материалы

|          |                                                                                                                                                                                                                                                                                   |         |
|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| HSS      | Твердость 62-65 HRC. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 900 Н/мм2.                                                                                                                                                                                      | P N K   |
| HSSE     | Твердость 63-67 HRC. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 1100 Н/мм2.                                                                                                                                                                                     | P K M   |
| HSSEV    | HSSE с содержанием ванадия. По своим свойствам сталь HSSEV превосходит другие быстрорежущие стали и используется для производства метчиков повышенной прочности с усиленной режущей кромкой. Подходит для нарезания резьбы в заготовках из цветных металлов и нержавеющей сталей. | P N M   |
| HSSE VAP | HSSE пареоксицированный. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 1200 Н/мм2.                                                                                                                                                                                 | P M K N |
| HSS Co8  | Твердость 63-68HRC. Быстрорежущая сталь с содержанием 8% кобальта, что способствует повышению красностойкости. Применяется для обработки высокопрочных, вязких материалов.                                                                                                        | P M S   |
| HSS PM   | Быстрорежущая сталь, полученная методом порошковой металлургии, имеет однородную структуру. Применяется для обработки высокопрочных и труднообрабатываемых материалов.                                                                                                            | P M S   |

- Первое применение
- Второе применение

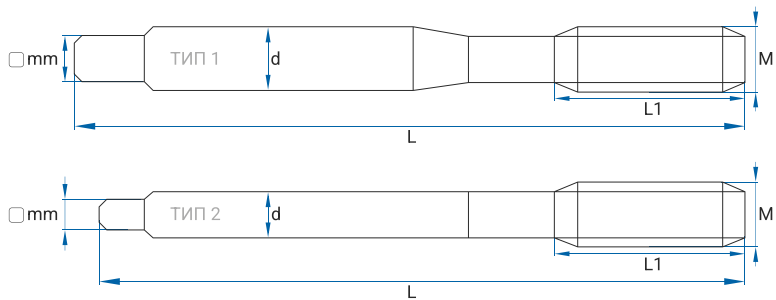
Покрытия

|       |                                                                                                                                                                             |
|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| TiAlN | Инструмент с покрытием TiAlN применяется для обработки - легированных, углеродистых, нержавеющей и жаропрочных сталей. Возможно применение при ограниченном количестве СОЖ. |
| TiCN  | Инструмент с покрытием TiCN применяется для обработки легированных, углеродистых, улучшенных, закаленных сталей.                                                            |

Условные обозначения

|                                     |                                    |                    |                     |
|-------------------------------------|------------------------------------|--------------------|---------------------|
| 6H — Квалитет                       | MF — Метрическая резьба мелкий шаг | — Угол спирали 40° | — Количество витков |
| DIN — Стандарт                      | — Сквозное отверстие               | — Угол спирали 35° |                     |
| M — Метрическая резьба основной шаг | — Глухое отверстие                 | — Угол спирали 15° |                     |





## Обрабатываемые материалы

## Материал инструмента

Серия

| M/MF      | L   | L1 | d    | □ mm | Тип |
|-----------|-----|----|------|------|-----|
| M2x0.25   | 45  | 10 | 2.8  | 2.1  | 1   |
| M2x0.4    | 45  | 10 | 2.8  | 2.1  | 1   |
| M2.5x0.45 | 50  | 9  | 2.8  | 2.1  | 1   |
| M3x0.35   | 56  | 11 | 3.5  | 2.7  | 1   |
| M3x0.5    | 56  | 11 | 3.5  | 2.7  | 1   |
| M4x0.5    | 63  | 13 | 4.5  | 3.4  | 1   |
| M4x0.7    | 63  | 13 | 4.5  | 3.4  | 1   |
| M5x0.5    | 70  | 16 | 6.0  | 4.9  | 1   |
| M5x0.8    | 70  | 16 | 6.0  | 4.9  | 1   |
| M6x0.75   | 80  | 19 | 6.0  | 4.9  | 1   |
| M6x1      | 80  | 19 | 6.0  | 4.9  | 1   |
| M8x0.75   | 90  | 22 | 8.0  | 6.2  | 1   |
| M8x1      | 90  | 22 | 8.0  | 6.2  | 1   |
| M8x1.25   | 90  | 22 | 8.0  | 6.2  | 1   |
| M10x0.75  | 100 | 24 | 10.0 | 8.0  | 1   |
| M10x1     | 100 | 24 | 10.0 | 8.0  | 1   |
| M10x1.25  | 100 | 24 | 10.0 | 8.0  | 1   |
| M10x1.5   | 100 | 24 | 10.0 | 8.0  | 1   |
| M12x1.0   | 100 | 22 | 9.0  | 7.0  | 2   |
| M12x1.25  | 100 | 22 | 9.0  | 7.0  | 2   |
| M12x1.5   | 100 | 22 | 9.0  | 7.0  | 2   |
| M12x1.75  | 110 | 22 | 9.0  | 7.0  | 2   |
| M14x1.0   | 100 | 22 | 11.0 | 9.0  | 2   |
| M14x1.25  | 100 | 22 | 11.0 | 9.0  | 2   |
| M14x1.5   | 100 | 22 | 11.0 | 9.0  | 2   |
| M14x2     | 110 | 22 | 11.0 | 9.0  | 2   |
| M16x1.0   | 100 | 22 | 12.0 | 9.0  | 2   |
| M16x1.25  | 100 | 22 | 12.0 | 9.0  | 2   |
| M16x1.5   | 100 | 22 | 12.0 | 9.0  | 2   |
| M16x2     | 110 | 22 | 12.0 | 9.0  | 2   |
| M18x1.0   | 110 | 25 | 14.0 | 11.0 | 2   |
| M18x1.5   | 110 | 25 | 14.0 | 11.0 | 2   |
| M18x2.0   | 110 | 34 | 14.0 | 11.0 | 2   |
| M18x2.5   | 125 | 34 | 14.0 | 11.0 | 2   |
| M20x1.0   | 125 | 25 | 16.0 | 12.0 | 2   |
| M20x1.5   | 125 | 25 | 16.0 | 12.0 | 2   |
| M20x2.0   | 140 | 34 | 16.0 | 12.0 | 2   |
| M20x2.5   | 140 | 34 | 16.0 | 12.0 | 2   |
| M22x1.0   | 125 | 25 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M22x1.5   | 125 | 25 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M22x2.0   | 140 | 34 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M22x2.5   | 140 | 34 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M24x1.0   | 140 | 28 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M24x1.5   | 140 | 28 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M24x2.0   | 140 | 28 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M24x3.0   | 160 | 28 | 18.0 | 14.5 | 2   |



P N I

HSS

111/121



| P | N | I |
|---|---|---|
|---|---|---|

HSS

211/221



- В наличии на складе

Наличие остальных позиций по запросу

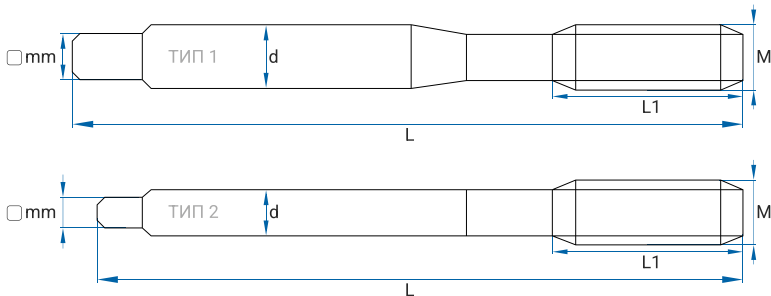
[illegible]

## ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

- В наличии на складе

Наличие остальных позиций по запросу

Метчики машинные  
Форма «В»/ Форма «С»

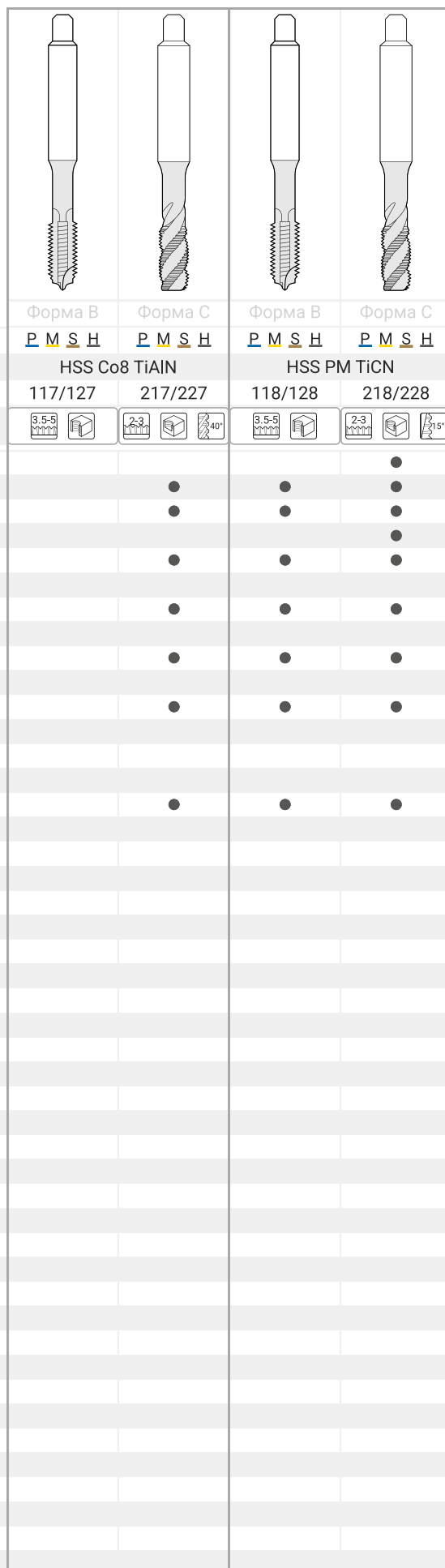


## Обрабатываемые материалы

## Материал инструмента

Серия

| M/MF      | L   | L1 | D    | □ mm | Тип |
|-----------|-----|----|------|------|-----|
| M2x0.25   | 45  | 10 | 2.8  | 2.1  | 1   |
| M2x0.4    | 45  | 10 | 2.8  | 2.1  | 1   |
| M2.5x0.45 | 50  | 9  | 2.8  | 2.1  | 1   |
| M3x0.35   | 56  | 11 | 3.5  | 2.7  | 1   |
| M3x0.5    | 56  | 11 | 3.5  | 2.7  | 1   |
| M4x0.5    | 63  | 13 | 4.5  | 3.4  | 1   |
| M4x0.7    | 63  | 13 | 4.5  | 3.4  | 1   |
| M5x0.5    | 70  | 16 | 6.0  | 4.9  | 1   |
| M5x0.8    | 70  | 16 | 6.0  | 4.9  | 1   |
| M6x0.75   | 80  | 19 | 6.0  | 4.9  | 1   |
| M6x1      | 80  | 19 | 6.0  | 4.9  | 1   |
| M8x0.75   | 90  | 22 | 8.0  | 6.2  | 1   |
| M8x1      | 90  | 22 | 8.0  | 6.2  | 1   |
| M8x1.25   | 90  | 22 | 8.0  | 6.2  | 1   |
| M10x0.75  | 100 | 24 | 10.0 | 8.0  | 1   |
| M10x1     | 100 | 24 | 10.0 | 8.0  | 1   |
| M10x1.25  | 100 | 24 | 10.0 | 8.0  | 1   |
| M10x1.5   | 100 | 24 | 10.0 | 8.0  | 1   |
| M12x1.0   | 100 | 22 | 9.0  | 7.0  | 2   |
| M12x1.25  | 100 | 22 | 9.0  | 7.0  | 2   |
| M12x1.5   | 100 | 22 | 9.0  | 7.0  | 2   |
| M12x1.75  | 110 | 22 | 9.0  | 7.0  | 2   |
| M14x1.0   | 100 | 22 | 11.0 | 9.0  | 2   |
| M14x1.25  | 100 | 22 | 11.0 | 9.0  | 2   |
| M14x1.5   | 100 | 22 | 11.0 | 9.0  | 2   |
| M14x2     | 110 | 22 | 11.0 | 9.0  | 2   |
| M16x1.0   | 100 | 22 | 12.0 | 9.0  | 2   |
| M16x1.25  | 100 | 22 | 12.0 | 9.0  | 2   |
| M16x1.5   | 100 | 22 | 12.0 | 9.0  | 2   |
| M16x2     | 110 | 22 | 12.0 | 9.0  | 2   |
| M18x1.0   | 110 | 25 | 14.0 | 11.0 | 2   |
| M18x1.5   | 110 | 25 | 14.0 | 11.0 | 2   |
| M18x2.0   | 110 | 34 | 14.0 | 11.0 | 2   |
| M18x2.5   | 125 | 34 | 14.0 | 11.0 | 2   |
| M20x1.0   | 125 | 25 | 16.0 | 12.0 | 2   |
| M20x1.5   | 125 | 25 | 16.0 | 12.0 | 2   |
| M20x2.0   | 140 | 34 | 16.0 | 12.0 | 2   |
| M20x2.5   | 140 | 34 | 16.0 | 12.0 | 2   |
| M22x1.0   | 125 | 25 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M22x1.5   | 125 | 25 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M22x2.0   | 140 | 34 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M22x2.5   | 140 | 34 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M24x1.0   | 140 | 28 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M24x1.5   | 140 | 28 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M24x2.0   | 140 | 28 | 18.0 | 14.5 | 2   |
| M24x3.0   | 160 | 28 | 18.0 | 14.5 | 2   |

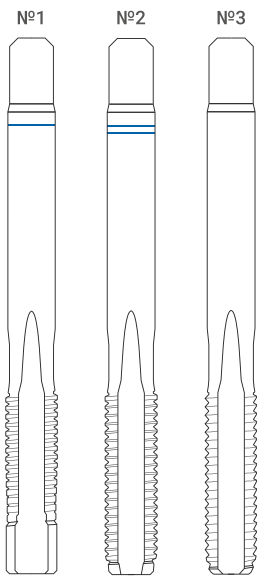


### ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

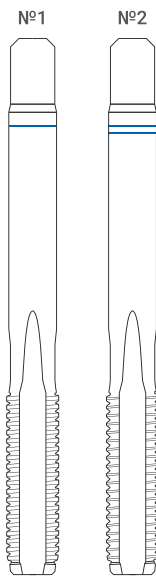
● В наличии на складе  
Наличие остальных позиций по запросу

## Геометрии метчиков

### HSS/HSSE/HSSE VAP



### HSS



## Серии метчиков

Пример заказа: **557** M6\*1.0 6H

Тип метчика  
5 Метчик комплектный

Исполнение DIN  
5 DIN 352  
6 DIN 2181

Материал метчика  
1 HSS 7 HSS Co8 TiALN  
2 HSSE

## Материалы

### HSS

Твердость 62-65 HRC. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 900 Н/мм<sup>2</sup>.

P N K  
● ● ●

### HSSE

Твердость 63-67 HRC. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 1100 Н/мм<sup>2</sup>.

P K M N  
● ● ● ●

### HSSE VAP

HSSE пареооксиdированный. Применяется для обработки материалов с пределом прочности до 1200 Н/мм<sup>2</sup>.

P M K N S  
● ● ● ● ●

- Первое применение
- Второе применение

## Условные обозначения

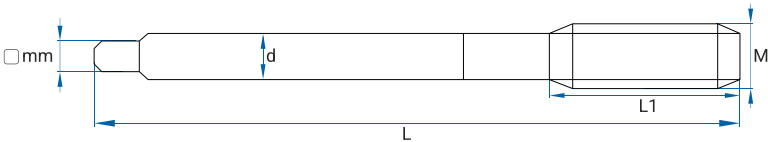
|                |                                     |                       |
|----------------|-------------------------------------|-----------------------|
| 6H — Квалитет  | M — Метрическая резьба основной шаг | Z — Количество зубьев |
| DIN — Стандарт | MF — Метрическая резьба мелкий шаг  |                       |

## Особенности измерения



\*Общая длина метчика измеряется от торца хвостовика до конца резьбы (конца калибрующей части).  
Шейка, если она присутствует (участок после резьбы), включается в общую длину, но не в рабочую (резьбовую) часть.





| Обрабатываемые материалы |     |    |      |      |   | P N K    |  |
|--------------------------|-----|----|------|------|---|----------|--|
| Материал инструмента     |     |    |      |      |   | HSS      |  |
| Серия                    |     |    |      |      |   | 551      |  |
| M                        | L   | L1 | d    | mm   | Z | Комплект |  |
| M1.6x0.4                 | 36  | 7  | 2.8  | 2.1  | 3 | ●        |  |
| M2x0.4                   | 36  | 8  | 2.8  | 2.1  | 3 | ●        |  |
| M2.2x0.45                | 36  | 9  | 2.8  | 2.1  | 3 | ●        |  |
| M2.5x0.45                | 40  | 9  | 2.8  | 2.1  | 3 | ●        |  |
| M2.6x0.45                | 40  | 9  | 2.8  | 2.1  | 3 | ●        |  |
| M3x0.5                   | 40  | 11 | 3.5  | 2.3  | 3 | ●        |  |
| M3.5x0.6                 | 45  | 13 | 4.0  | 3.0  | 3 | ●        |  |
| M4x0.7                   | 45  | 13 | 4.5  | 4.0  | 3 | ●        |  |
| M4.5x0.75                | 50  | 16 | 6.0  | 4.9  | 3 | ●        |  |
| M5x0.8                   | 50  | 16 | 6.0  | 4.9  | 3 | ●        |  |
| M6x1.0                   | 50  | 19 | 6.0  | 4.9  | 3 | ●        |  |
| M7x1.0                   | 50  | 19 | 6.0  | 4.9  | 3 | ●        |  |
| M8x1.25                  | 56  | 22 | 6.0  | 4.9  | 4 | ●        |  |
| M9x1.25                  | 63  | 22 | 7.0  | 5.5  | 4 | ●        |  |
| M10x1.5                  | 70  | 24 | 7.0  | 5.5  | 4 | ●        |  |
| M11x1.5                  | 70  | 24 | 8.0  | 6.2  | 4 | ●        |  |
| M12x1.75                 | 70  | 29 | 9.0  | 7.0  | 4 | ●        |  |
| M14x2.0                  | 80  | 30 | 11.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M16x2.0                  | 80  | 32 | 12.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M18x2.5                  | 95  | 40 | 14.0 | 11.0 | 4 | ●        |  |
| M20x2.5                  | 95  | 40 | 16.0 | 12.0 | 4 | ●        |  |
| M22x2.5                  | 100 | 40 | 18.0 | 14.5 | 4 | ●        |  |
| M24x3.0                  | 110 | 50 | 18.0 | 14.5 | 4 | ●        |  |
| M27x3.0                  | 110 | 50 | 20.0 | 16.0 | 4 | ●        |  |
| M30x3.5                  | 125 | 56 | 22.0 | 18.0 | 4 | ●        |  |

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● В наличии на складе  
Наличие остальных позиций по запросу



[illegible]

## ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

- В наличии на складе

Наличие остальных позиций по запросу



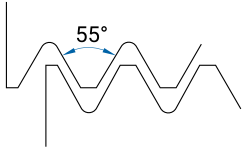
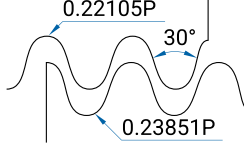
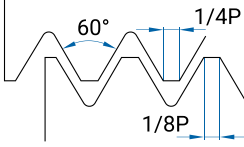
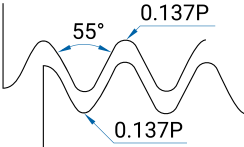
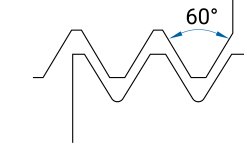
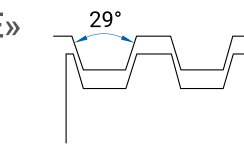
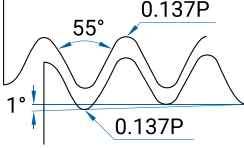
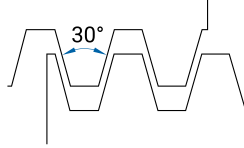
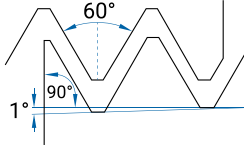
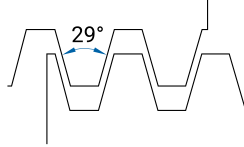
|                          |    |    |      |      |   |          |  |
|--------------------------|----|----|------|------|---|----------|--|
| Обрабатываемые материалы |    |    |      |      |   | P N K    |  |
| Материал инструмента     |    |    |      |      |   | HSS      |  |
| Серия                    |    |    |      |      |   | 561      |  |
| MF                       | L  | L1 | d    | mm   | Z | Комплект |  |
| M3x0.35                  | 40 | 9  | 3.5  | 2.7  | 3 | ●        |  |
| M3.5x0.35                | 45 | 10 | 4.0  | 3.0  | 3 | ●        |  |
| M4x0.35                  | 45 | 10 | 4.5  | 3.4  | 3 | ●        |  |
| M4x0.50                  | 45 | 10 | 4.5  | 3.4  | 3 | ●        |  |
| M4.5x0.50                | 50 | 12 | 6.0  | 4.9  | 3 | ●        |  |
| M5x0.50                  | 50 | 12 | 6.0  | 4.9  | 3 | ●        |  |
| M5.5x0.50                | 50 | 12 | 6.0  | 4.9  | 3 | ●        |  |
| M6x0.50                  | 50 | 14 | 6.0  | 4.9  | 3 | ●        |  |
| M6x0.75                  | 50 | 14 | 6.0  | 4.9  | 3 | ●        |  |
| M7x0.75                  | 50 | 14 | 6.0  | 4.9  | 3 | ●        |  |
| M8x0.75                  | 50 | 19 | 6.0  | 4.9  | 4 | ●        |  |
| M8x1.00                  | 56 | 22 | 6.0  | 4.9  | 4 | ●        |  |
| M9x0.75                  | 56 | 19 | 7.0  | 5.5  | 4 | ●        |  |
| M9x1.00                  | 63 | 20 | 7.0  | 5.5  | 4 | ●        |  |
| M10x0.75                 | 63 | 20 | 7.0  | 5.5  | 4 | ●        |  |
| M10x1.00                 | 63 | 20 | 7.0  | 5.5  | 4 | ●        |  |
| M10x1.25                 | 70 | 24 | 7.0  | 5.5  | 4 | ●        |  |
| M11x0.75                 | 63 | 20 | 8.0  | 6.2  | 4 | ●        |  |
| M11x1.00                 | 63 | 20 | 8.0  | 6.2  | 4 | ●        |  |
| M11x1.25                 | 63 | 22 | 8.0  | 6.2  | 4 | ●        |  |
| M12x1.00                 | 70 | 22 | 9.0  | 7.0  | 4 | ●        |  |
| M12x1.25                 | 70 | 22 | 9.0  | 7.0  | 4 | ●        |  |
| M12x1.50                 | 70 | 22 | 9.0  | 7.0  | 4 | ●        |  |
| M13x1.00                 | 70 | 22 | 11.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M13x1.50                 | 70 | 22 | 11.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M14x1.00                 | 70 | 22 | 11.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M14x1.25                 | 70 | 22 | 11.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M14x1.50                 | 70 | 22 | 11.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M15x1.00                 | 70 | 22 | 12.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M15x1.50                 | 70 | 22 | 12.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M16x1.00                 | 70 | 22 | 12.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M16x1.50                 | 70 | 22 | 12.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M17x1.00                 | 70 | 22 | 12.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M17x1.50                 | 70 | 22 | 12.0 | 9.0  | 4 | ●        |  |
| M18x1.00                 | 80 | 22 | 14.0 | 11.0 | 4 | ●        |  |
| M18x1.25                 | 80 | 22 | 14.0 | 11.0 | 4 | ●        |  |
| M18x1.50                 | 80 | 22 | 14.0 | 11.0 | 4 | ●        |  |
| M18x2.00                 | 80 | 22 | 14.0 | 11.0 | 4 | ●        |  |
| M20x1.00                 | 80 | 22 | 16.0 | 12.0 | 4 | ●        |  |
| M20x1.50                 | 80 | 22 | 16.0 | 12.0 | 4 | ●        |  |
| M20x2.00                 | 80 | 22 | 16.0 | 12.0 | 4 | ●        |  |
| M22x1.00                 | 80 | 22 | 18.0 | 14.5 | 4 | ●        |  |
| M22x1.50                 | 80 | 22 | 18.0 | 14.5 | 4 | ●        |  |
| M22x2.00                 | 80 | 22 | 18.0 | 14.5 | 4 | ●        |  |
| M23x1.50                 | 80 | 22 | 18.0 | 14.5 | 4 | ●        |  |
| M24x1.00                 | 90 | 22 | 18.0 | 14.5 | 4 | ●        |  |

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● В наличии на складе  
Наличие остальных позиций по запросу



## Доступны для заказа:

|                                                                                           |                                                                                    |                                                           |                                                                                      |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Вид резьбы «G»</b><br>Дюймовая резьба                                                  |   | <b>Вид резьбы «DIN 405»</b><br>Круглая резьба             |   |
| <b>Вид резьбы «UN»</b><br>Унифицированная дюймовая резьба                                 |   | <b>Вид резьбы «BSW»</b><br>Цилиндрическая резьба Витворта |   |
| <b>Вид резьбы «UNJ»</b><br>Унифицированная дюймовая резьба с увеличенным радиусом впадины |   | <b>Вид резьбы «STUB ACME»</b><br>Трапецеидальная резьба   |   |
| <b>Вид резьбы «BSPT»</b><br>Коническая резьба                                             |   | <b>Вид резьбы «DIN 103»</b><br>Трапецеидальная резьба     |   |
| <b>Вид резьбы «NPT»</b><br>Коническая резьба                                              |  | <b>Вид резьбы «ACME»</b><br>Трапецеидальная резьба        |  |

## Режимы резания:

| Обрабатываемый материал |                                                             | Скорость резания по сериям [м/мин] |       |       |       |       |       |       |       |
|-------------------------|-------------------------------------------------------------|------------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
|                         |                                                             | __ 1                               | __ 2  | __ 3  | __ 4  | __ 5  | __ 6  | __ 7  | __ 8  |
| <b>P</b>                | Углеродистые стали твердостью ~22 HRC                       | 10-12                              | 10-12 | 10-12 | 20-30 | 20-30 | 20-30 | 20-30 |       |
| <b>P</b>                | Легированные, инструментальные стали, твердостью 25-35 HRC  | 8-10                               | 8-10  | 8-10  | 10-12 | 10-12 | 12-20 | 15-20 |       |
| <b>M</b>                | Нержавеющие стали (аустенитная, устентично/ферритная сталь) |                                    |       | 8-10  | 8-10  | 8-10  | 8-15  | 10-15 | 4-9   |
| <b>K</b>                | Серый чугун <250 HB                                         |                                    |       |       |       |       |       |       |       |
| <b>K</b>                | Высокопрочный чугун >250 HB                                 |                                    | 8-10  |       |       | 10-20 |       |       | 20-25 |
| <b>N</b>                | Алюминиевые сплавы                                          | 15-20                              | 15-20 | 15-15 | 20-30 | 15-25 | 20-35 |       |       |
| <b>N</b>                | Медные сплавы                                               | 10-15                              | 10-15 | 10-15 | 15-20 | 10-15 | 20-30 |       |       |
| <b>S</b>                | Жаропрочные сплавы                                          |                                    |       |       |       |       |       | 2-4   | 2-4   |
| <b>S</b>                | Титановые сплавы                                            |                                    |       |       |       |       |       | 4-8   | 4-8   |
| <b>H</b>                | Закаленные стали 45> HRC                                    |                                    |       |       |       |       |       |       | 5-8   |