

**DORMER PRAMET**

**РЕЗЬБА**

**2024**



**DORMER**



## РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ – ОБЩЕЕ СОДЕРЖАНИЕ

## РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Инструменты для основного производства, строительства, технического обслуживания, ремонта, капитального ремонта. Обычно используется с ручным, электроинструментом и обычными станками. Подходит для низких параметров резания.



Метчики с прямой канавкой

M MF UNC UNF BSW BSF BA PG 4



Спиральные метчики

M MF UNC UNF BSW BSF BA PG 54



Метчики со спиральной канавкой

M MF UNC UNF BSW BSF BA 61



Метчики для трубной резьбы

G RC NPT NPTF NPSF NPSM 67



Метчики специального назначения

DRILL TAPS NUT TAPS STI TAPS 79



Резьбонарезные плашки

M MF UNC UNF G – 89



Наборы и аксессуары

L119 L120 L110 L112 – – 99

Инструменты для смешанного производства. Обычно используется с обычными станками и ЧПУ. Подходит для умеренных параметров резания.



Метчики с прямой канавкой

M MF UNC UNC G – 105



Спиральные метчики

M MF UNC UNF G – 122



Метчики со спиральной канавкой

M MF UNC UNF G – 148



Резьбонарезные плашки

M MF UNC UNF BSW BSF G NPT PG – 173



Наборы и аксессуары

L113 L114 L115 L001 L002 – 185

Инструменты для обеспечения безопасности процессов и повышения производительности. Обычно используются в системах ЧПУ и автоматизированном производстве. Подходит для высоких параметров резания.



SHARK

Метчики с прямой канавкой

M – – – – – 191



SHARK

Спиральные метчики

M MF UNC UNF – – 195



SHARK

Метчики со спиральной канавкой

M MF UNC UNF G – 210



Раскатники

M MF UNC UNF – – 229



Твердосплавные метчики

M – – – – – 241



Резьбофрезы

M MF UNC UNF G NPT – 245

## ИНСТРУКЦИИ

Как читать данные каталога? (ISO 13399, значки, навигация)	258
Обзор материалов и покрытий	263
Техническая информация о резьбе	264
Номенклатура ручных и серийных метчиков (NO1 – NO9)	268
Метчики серии Shark дополнительная информация	269
Техническая информация о резьбовых фрезам	270
Группы материалов заготовок (WMG)	274

СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ	
<b>E</b>		<b>E303</b>	80	<b>E559N09(UNF)</b>	53	<b>F310</b>	91
<b>E000</b>	130	<b>E334</b>	200	<b>E570</b>	25	<b>F312</b>	97
<b>E000TIN</b>	132	<b>E335</b>	217	<b>E600</b>	110	<b>F320</b>	92
<b>E001</b>	131	<b>E382</b>	228	<b>E605</b>	159	<b>F330</b>	93
<b>E002</b>	156	<b>E383</b>	225	<b>E606</b>	133	<b>F370</b>	94
<b>E002TIN</b>	158	<b>E384</b>	207	<b>E620</b>	81	<b>J</b>	
<b>E003</b>	157	<b>E390</b>	194	<b>E621</b>	82	<b>J200</b>	246
<b>E011</b>	137	<b>E397(M)</b>	196	<b>E650</b>	83	<b>J205</b>	247
<b>E013</b>	163	<b>E397(MF)</b>	205	<b>E651</b>	84	<b>J210</b>	248
<b>E021</b>	140	<b>E397(UNC)</b>	208	<b>E653</b>	86	<b>J215</b>	249
<b>E023</b>	166	<b>E397(UNF)</b>	209	<b>E654</b>	85	<b>J220</b>	250
<b>E031</b>	143	<b>E398(M)</b>	212	<b>E708</b>	78	<b>J225</b>	251
<b>E033</b>	169	<b>E398(MF)</b>	223	<b>E709</b>	76	<b>J235</b>	252
<b>E041</b>	146	<b>E398(UNC)</b>	226	<b>E710</b>	72	<b>J245</b>	253
<b>E043</b>	172	<b>E398(UNF)</b>	227	<b>E711</b>	73	<b>J260</b>	254
<b>E100</b>	6	<b>E412</b>	214	<b>E712</b>	75	<b>J280</b>	255
<b>E101</b>	7	<b>E414</b>	220	<b>E714</b>	120	<b>L</b>	
<b>E102</b>	8	<b>E422</b>	128	<b>E720</b>	77	<b>L000</b>	188
<b>E105</b>	14	<b>E423</b>	129	<b>E721</b>	74	<b>L001</b>	187
<b>E108</b>	19	<b>E471</b>	203	<b>EP00TIN</b>	126	<b>L110</b>	102
<b>E111</b>	22	<b>E472</b>	204	<b>EP006G</b>	127	<b>L112</b>	102
<b>E115</b>	26	<b>E473</b>	221	<b>EP006H</b>	124	<b>L113</b>	186
<b>E119</b>	68	<b>E474</b>	222	<b>EP10</b>	134	<b>L114</b>	187
<b>E200</b>	106	<b>E500</b>	9	<b>EP10TIN</b>	136	<b>L115</b>	186
<b>E201</b>	192	<b>E501</b>	12	<b>EP11</b>	135	<b>L119</b>	100
<b>E207</b>	154	<b>E504</b>	13	<b>EP016H</b>	125	<b>L120</b>	101
<b>E225</b>	115	<b>E513</b>	15	<b>EP20</b>	138	<b>L126</b>	87
<b>E229</b>	117	<b>E515</b>	20	<b>EP21</b>	139	<b>T</b>	
<b>E237</b>	108	<b>E524</b>	23	<b>EP30</b>	141	<b>T200</b>	242
<b>E238</b>	218	<b>E531</b>	27	<b>EP31</b>	142	<b>T205</b>	244
<b>E239</b>	219	<b>E533</b>	63	<b>EP40</b>	144	<b>T210</b>	243
<b>E240</b>	201	<b>E534</b>	57	<b>EP41</b>	145	<b>T215</b>	234
<b>E241</b>	202	<b>E536</b>	29	<b>EX00TIN</b>	152		
<b>E242</b>	113	<b>E538</b>	64	<b>EX006G</b>	153		
<b>E243</b>	31	<b>E539</b>	58	<b>EX006H</b>	150		
<b>E250</b>	107	<b>E542</b>	30	<b>EX10</b>	160		
<b>E251</b>	109	<b>E544</b>	65	<b>EX10TIN</b>	162		
<b>E252</b>	193	<b>E545</b>	59	<b>EX11</b>	161		
<b>E255</b>	198	<b>E547</b>	69	<b>EX016H</b>	151		
<b>E256</b>	199	<b>E550</b>	71	<b>EX20</b>	164		
<b>E258</b>	155	<b>E556(M)</b>	56	<b>EX21</b>	165		
<b>E260</b>	215	<b>E557(M)</b>	62	<b>EX30</b>	167		
<b>E261</b>	216	<b>E559N01(M)</b>	34	<b>EX31</b>	168		
<b>E268</b>	111	<b>E559N01(MF)</b>	39	<b>EX40</b>	170		
<b>E275</b>	116	<b>E559N01(UNC)</b>	44	<b>EX41</b>	171		
<b>E278</b>	118	<b>E559N01(UNF)</b>	49	<b>F</b>			
<b>E282</b>	119	<b>E559N02(M)</b>	35	<b>F100</b>	174		
<b>E286</b>	239	<b>E559N02(MF)</b>	40	<b>F108</b>	184		
<b>E287</b>	238	<b>E559N02(UNC)</b>	45	<b>F110</b>	179		
<b>E288</b>	237	<b>E559N02(UNF)</b>	50	<b>F120</b>	181		
<b>E289</b>	233	<b>E559N03(M)</b>	36	<b>F130</b>	183		
<b>E290</b>	114	<b>E559N03(MF)</b>	41	<b>F140</b>	175		
<b>E292</b>	230	<b>E559N03(UNC)</b>	46	<b>F150</b>	177		
<b>E293</b>	231	<b>E559N03(UNF)</b>	51	<b>F170</b>	176		
<b>E294</b>	232	<b>E559N06(M)</b>	37	<b>F180</b>	178		
<b>E295</b>	235	<b>E559N06(MF)</b>	42	<b>F190</b>	180		
<b>E296</b>	236	<b>E559N06(UNC)</b>	47	<b>F201</b>	182		
<b>E297</b>	197	<b>E559N06(UNF)</b>	52	<b>F202</b>	95		
<b>E298</b>	213	<b>E559N08(M)</b>	38	<b>F272</b>	98		
<b>E299</b>	206	<b>E559N08(UNC)</b>	48	<b>F300</b>	90		
<b>E300</b>	224	<b>E559N09(MF)</b>	43	<b>F302</b>	96		


















**ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОСНОВНОГО ПРОИЗВОДСТВА, СТРОИТЕЛЬСТВА,  
ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, РЕМОНТА, КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА.  
ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С РУЧНЫМ, ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОМ  
И ОБЫЧНЫМИ СТАНКАМИ.**






---

Стандарт резьбы	M	M	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNC	UNF	UNF	UN
Стандарт инструмента	DIN 352	DIN 352	DIN 352	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	DIN 352	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	ISO 529
Поле допуска резьбы	6H	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	2B
Тип резьбового отверстия													
Глубина обработки по отношению к диаметру	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
Обозначение материала	HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Заборный конус	C 2-3	C 2-3	C 2-3				C 2-3		C 2-3		C 2-3		C 2-3
Геометрия канавки													
Направление вращения	R	L	R	R	L	R	R	R	R	R	R	R	R
Покрытие	Bright	Bright	ST	Bright	Bright	TIN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Серия	E100	E101	E102	E500	E501	E504	E105	E513	E108	E515	E111	E524	E570
Диапазон диаметров резания	M1.6 – M52	M4 – M16	M3 – M30	M1 – M56	M3 – M24	M3 – M10	M2.5 – M50	M3 – M50	No.5 – 1"	No.1 – 2"	No.5 – 1"	No.0 – 1.1/2	1/4 – 1.5/16
	6	7	8	9	12	13	14	15	19	20	22	23	25
<b>P</b>	P1	■	■	▣	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	▣	■	■	▣	■	■	■	▣	■	■
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>M</b>	M1			■									
	M2			▣									
	M3			■									
	M4			▣									
<b>K</b>	K1	▣	▣	■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K2	▣	▣	■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K3	▣	▣	■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K4	▣	▣	■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K5			■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>N</b>	N1	■	■		▣	▣	▣	■	▣	■	▣	■	▣
	N2	■	■		▣	▣	▣	■	▣	▣	■	▣	▣
	N3	■	■		▣	▣	▣	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■		▣	▣	▣	■	▣	▣	■	▣	▣
	N5												
<b>S</b>	S1			▣									
	S2			▣									
	S3			▣									
	S4			▣									
<b>H</b>	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Основное применение    ▣ Возможное применение

<b>BSW</b>	<b>BSW</b>	<b>BSF</b>	<b>BA</b>	<b>PG</b>
DIN 351	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 40432
Medium	Medium	Medium	Normal	Normal
				
1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
C 2-3				
				
				
Bright	Bright	Bright	Bright	Bright



E115	E531	E536	E542	E243
1/8 - 1"	1/8 - 1"	3/16 - 1"	No.10 - No.0	No.7 - No.36
 26	 27	 29	 30	 31

P1	■	■	■	■															
P2	■	■	■	■	■														
P3	■	■	■	■	■														
P4	■	■	■	■	■														
M1																			
M2																			
M3																			
M4																			
K1	■	■	■	■	■														
K2	■	■	■	■	■														
K3	■	■	■	■	■														
K4	■	■	■	■	■														
K5	■	■	■	■	■														
N1	■	■	■	■	■														
N2	■	■	■	■	■														
N3	■	■	■	■	■														
N4	■	■	■	■	■														
N5	■	■	■	■	■														
S1																			
S2																			
S3																			
S4																			
H1																			
H2																			
H3																			
H4																			



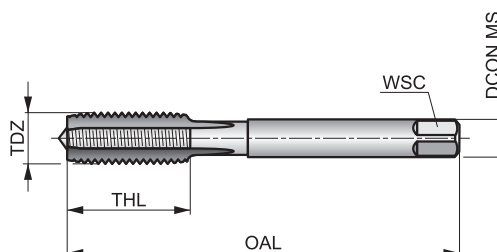
# E100



## Ручной метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы М

Идеальный вариант для ручного нарезания резьбы в прочных материалах. Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Доступен в виде комплекта из 3-х последовательных метчиков, которые используются в определенном порядке для получения полного профиля резьбы. Полированная поверхность.

	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Продукция этой серии доступна в наборах с различными размерами или с плашками L119 или L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
E100M1.6N08	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M2N08	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2.5N08	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3.5N08	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M7N08	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M9N08	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E100M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M22N08	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M33N08	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M36N08	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M39N08	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M42N08	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M45N08	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M48N08	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00



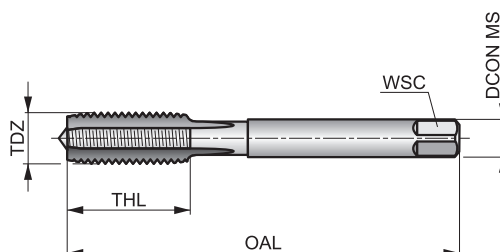
# E101



## Ручной метчик из быстрорежущей стали для обработки левой резьбы М

Идеальный вариант для ручного нарезания резьбы в прочных материалах. Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Доступен в виде комплекта из 3-х последовательных метчиков, которые используются в определенном порядке для получения полного профиля резьбы. Полированная поверхность.

	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E101M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E101M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E101M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00



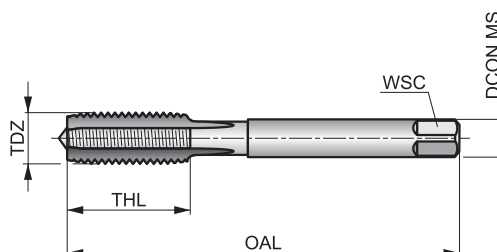


# E102



## Ручной метчик из быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчики имеют прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. NO8 комплект из 3 метчиков, которые необходимо применять последовательно для получения полного профиля резьбы. Обработка быстрорежущей стали паром снижает вероятность налипания стружки и повышает стойкость инструмента.



	DIN 352	6HX
	1.5xD	HSS-E

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
K4.1	K4.2	K4.3	K5.1	K5.2	K5.3	S1.1	S2.1	S3.1	S4.1				
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑				

№4 с направляющим элементом.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E102M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E102M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E102M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E102M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E102M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E102M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E102M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E102M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E102M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E102M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E102M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E102M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00



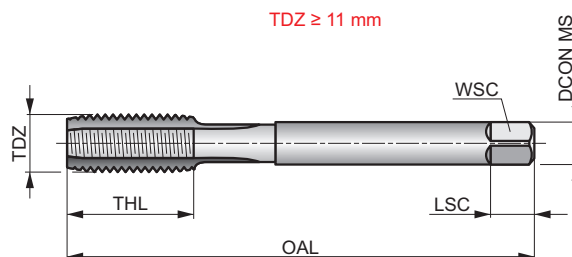
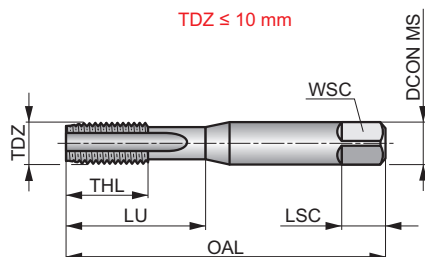
# E500



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы М

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N01 с длинным заборным конусом; N02 со средним заборным конусом, N03 с коротким заборным конусом; N06 комплект из N01+N02+N03; N07 комплект из N02+N03. N08 комплект из 3 метчиков, которые необходимо применять последовательно для получения полного профиля резьбы.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	Bright



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>P4.2</b> ■ 2	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12
<b>K2.2</b> ■ 10	<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5
<b>N4.2</b> ■ 5	<b>N4.3</b> ■ 3												

Продукция этой серии доступна в наборах со сверлами и плашками L115, L000 или L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E500M1N01 <sup>1)</sup>	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N02 <sup>1)</sup>	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N03 <sup>1)</sup>	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1.2N01 <sup>1)</sup>	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N02 <sup>1)</sup>	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N03 <sup>1)</sup>	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.4N01 <sup>1)</sup>	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N02 <sup>1)</sup>	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N03 <sup>1)</sup>	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.6N01	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N02	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N03	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N06	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.7N01	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N02	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N03	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N06	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.8N01	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N02	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N03	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M2N01	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N02	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N03	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N06	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2.2N01	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N02	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N03	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M2.3N01	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N02	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N03	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.5N01	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N02	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N03	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N06	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.6N01	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N02	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N03	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N06	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N07	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3X.6N01	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N02	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N03	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3.5N01	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N02	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N03	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N06	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N06	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N07	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4X.75N01	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N02	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N03	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4.5N01	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N02	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N03	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N06	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M5N01	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N06	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N07	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5X.9N01	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N02	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N03	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5.5X.9N01	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N02	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N03	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N06	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N07	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M7N01	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N02	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N03	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N06	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N06	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N07	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M9N01	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N02	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N03	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N06	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N06	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N07	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M11N01	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M11N02	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M11N03	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M11N06	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N06	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N07	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N06	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N07	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N06	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N07	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M18N01	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M18N02	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M18N06	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N06	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N07	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M22N01	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M22N02	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M22N03	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M22N06	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M24N01	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N06	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N07	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M27N01	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	-
E500M27N02	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	-
E500M27N03	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	-
E500M30N01	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E500M30N02	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E500M30N03	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E500M33N01	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E500M33N02	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E500M33N03	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E500M36N01	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	-
E500M36N02	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	-
E500M36N03	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	-
E500M39N01	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	-
E500M39N02	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	-
E500M39N03	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	-
E500M42N01	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	-
E500M42N02	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	-
E500M42N03	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	-
E500M45N01	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	-
E500M45N03	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	-
E500M48N01	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	-
E500M48N02	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	-
E500M48N03	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	-
E500M52N03	52	5.00	200.0	60	35.50	28.00	31	6	47.00	-
E500M56N03	56	5.50	200.0	60	35.50	28.00	31	6	50.50	-

<sup>1)</sup> Поставляется в допуске 5H.



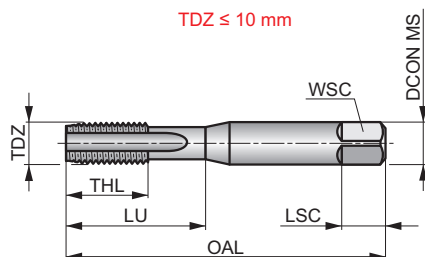
# E501



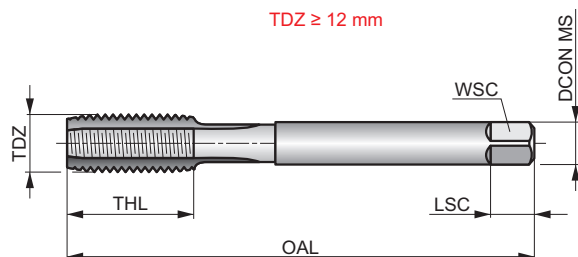
## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки левой резьбы М

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N01 с длинным заборным конусом; N02 со средним заборным конусом, N03 с коротким заборным конусом. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	L	Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>P4.2</b> ■ 2	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12
<b>K2.2</b> ■ 10	<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5
<b>N4.2</b> ■ 5	<b>N4.3</b> ■ 3												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E501M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E501M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E501M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E501M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E501M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E501M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E501M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E501M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E501M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E501M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E501M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E501M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E501M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E501M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

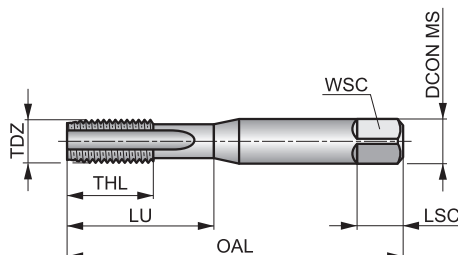


# E504



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы М

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. NO3 с коротким заборным конусом. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	TiN

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 13	<b>P1.2</b> ■ 15	<b>P1.3</b> ■ 15	<b>P2.1</b> ■ 11	<b>P2.2</b> ■ 10	<b>P2.3</b> ▣ 9	<b>P3.1</b> ■ 9	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P3.3</b> ▣ 6	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>P4.2</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ■ 18	<b>K1.2</b> ■ 13	<b>K1.3</b> ■ 10
<b>K2.1</b> ■ 27	<b>K2.2</b> ■ 22	<b>K3.1</b> ■ 24	<b>K3.2</b> ■ 18	<b>K4.1</b> ■ 22	<b>K4.2</b> ■ 17	<b>K5.1</b> ■ 25	<b>K5.2</b> ■ 19	<b>N1.3</b> ▣ 16	<b>N2.1</b> ▣ 22	<b>N2.2</b> ▣ 19	<b>N2.3</b> ▣ 14	<b>N3.1</b> ▣ 34	<b>N3.2</b> ▣ 20
<b>N3.3</b> ▣ 10	<b>N4.2</b> ▣ 10	<b>N4.3</b> ▣ 16											

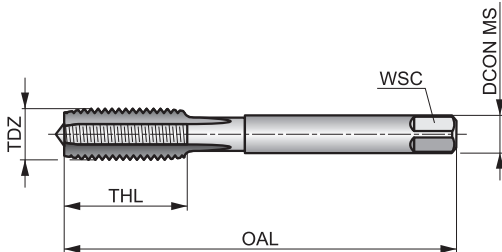
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E504M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E504M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E504M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E504M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E504M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

# E105



## Ручной метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы MF

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N03 с коротким заборным конусом; N09 комплект из 2 метчиков, которые необходимо применять последовательно для получения полного профиля резьбы. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 2181	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
E105M4X.5N09	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M5X.5N09	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M6X.75N09	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M8X.75N09	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X1.0N09	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M10X1.0N09	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.25N09	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80
E105M12X1.0N09	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.25N09	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.5N09	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M14X1.0N09	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.25N09	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.5N09	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M15X1.0N03	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.0N09	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.5N09	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M16X1.5N09	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M18X1.0N09	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.5N09	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M20X1.0N09	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.5N09	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M22X1.5N09	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M24X1.5N09	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X2.0N09	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M27X1.5N09	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X2.0N09	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M30X1.5N09	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X2.0N09	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M40X1.5N09	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M42X2.0N09	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X3.0N09	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00

# E513

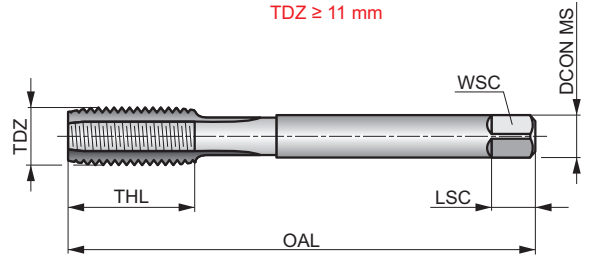
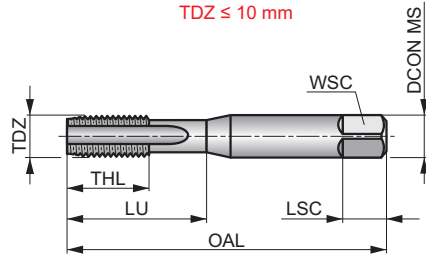
**DORMER**



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы MF

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N01 с длинным заборным конусом; N02 со средним заборным конусом, N03 с коротким заборным конусом; N06 комплект из N01+N02+N03; N07 комплект из N02+N03. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
		Bright



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 10
<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E513M3X.35N01	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N02	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N03	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3.5X.35N03	3.5	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	3.20	12.50
E513M4X.5N01	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N02	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N03	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M5X.5N01	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N02	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N03	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.75N01	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N02	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N03	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M6X.5N01	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N02	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N03	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.75N01	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N02	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N03	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M7X.75N01	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N02	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N03	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M8X.5N01	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N02	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N03	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.75N01	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N02	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N03	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E513M8X1.0N01	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N02	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N03	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N07	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M9X.75N03	9	0.75	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.30	29.00
E513M9X1.0N01	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N02	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N03	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M10X.5N03	10	0.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.50	34.00
E513M10X.75N01	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N02	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N03	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X1.0N01	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N02	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N03	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N06	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N07	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.25N01	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N02	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N03	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N06	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N07	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M11X.75N01	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	-
E513M11X.75N02	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	-
E513M11X.75N03	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	-
E513M11X1.0N01	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	-
E513M11X1.0N02	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	-
E513M11X1.0N03	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	-
E513M11X1.25N03	11	1.25	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.80	-
E513M12X.75N03	12	0.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.30	-
E513M12X1.0N01	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.0N02	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.0N03	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.0N07	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.25N01	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N02	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N03	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N06	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N07	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.5N01	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N02	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N03	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N06	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N07	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M13X1.5N03	13	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E513M14X1.0N01	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	-
E513M14X1.0N02	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	-
E513M14X1.0N03	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	-
E513M14X1.25N01	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.25N02	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.25N03	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.25N06	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.5N01	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N02	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N03	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N06	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N07	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M15X1.5N02	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	-
E513M15X1.5N03	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	-
E513M16X1.0N01	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	-
E513M16X1.0N02	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	-
E513M16X1.0N03	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	-

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E513M16X1.0N07	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	-
E513M16X1.25N03	16	1.25	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.80	-
E513M16X1.5N01	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E513M16X1.5N02	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E513M16X1.5N03	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E513M16X1.5N06	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E513M16X1.5N07	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E513M18X1.0N01	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	-
E513M18X1.0N02	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	-
E513M18X1.0N03	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	-
E513M18X1.5N01	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E513M18X1.5N02	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E513M18X1.5N03	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E513M18X1.5N06	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E513M18X1.5N07	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E513M18X2.0N01	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	-
E513M18X2.0N02	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	-
E513M18X2.0N03	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	-
E513M20X1.0N02	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	-
E513M20X1.0N03	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	-
E513M20X1.5N01	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E513M20X1.5N02	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E513M20X1.5N03	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E513M20X1.5N06	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E513M20X1.5N07	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E513M20X2.0N01	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E513M20X2.0N02	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E513M20X2.0N03	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E513M20X2.0N07	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E513M22X1.0N02	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	-
E513M22X1.0N03	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	-
E513M22X1.0N07	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	-
E513M22X1.5N01	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E513M22X1.5N02	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E513M22X1.5N03	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E513M22X1.5N07	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E513M22X2.0N01	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	-
E513M22X2.0N02	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	-
E513M22X2.0N03	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	-
E513M22X2.0N07	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	-
E513M24X1.0N02	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	-
E513M24X1.0N03	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	-
E513M24X1.5N01	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E513M24X1.5N02	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E513M24X1.5N03	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E513M24X1.5N07	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E513M24X2.0N01	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-
E513M24X2.0N02	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-
E513M24X2.0N03	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-
E513M24X2.0N07	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-
E513M25X1.5N01	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	-
E513M25X1.5N02	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	-
E513M25X1.5N03	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	-
E513M25X1.5N06	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	-
E513M25X1.5N07	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	-
E513M26X1.5N02	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	-
E513M26X1.5N03	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	-
E513M27X1.5N02	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	-
E513M27X1.5N03	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	-
E513M27X2.0N03	27	2.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E513M28X1.5N02	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E513M28X1.5N03	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-

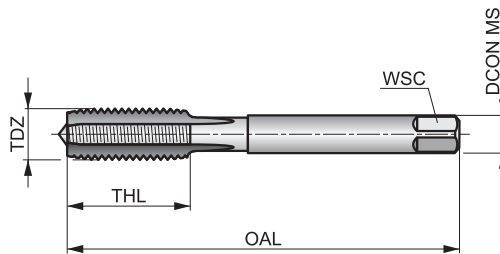
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M30X1.5N02	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	—
E513M30X1.5N03	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	—
E513M30X2.0N02	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	—
E513M30X2.0N03	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	—
E513M32X1.5N01	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M32X1.5N02	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M32X1.5N03	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M33X2.0N02	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	—
E513M33X2.0N03	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	—
E513M35X1.5N02	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	—
E513M35X1.5N03	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	—
E513M36X1.5N03	36	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.50	—
E513M36X2.0N02	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	—
E513M36X2.0N03	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	—
E513M36X3.0N02	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	—
E513M36X3.0N03	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	—
E513M39X3.0N03	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—
E513M40X1.5N02	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	—
E513M40X1.5N03	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	—
E513M42X1.5N02	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	—
E513M42X1.5N03	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	—
E513M42X3.0N03	42	3.00	170.0	53	28.00	22.40	26	6	39.00	—
E513M45X1.5N02	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	—
E513M45X1.5N03	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	—
E513M48X1.5N03	48	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.50	—
E513M48X2.0N03	48	2.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.00	—
E513M48X3.0N03	48	3.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	45.00	—
E513M50X1.5N02	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	—
E513M50X1.5N03	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	—

# E108



## Ручной метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы UNC

Идеальный вариант для ручного нарезания резьбы в прочных материалах. Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Доступен в виде комплекта из 3-х последовательных метчиков, которые используются в определенном порядке для получения полного профиля резьбы.



	DIN 352	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1085-40N08	5	40	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1086-32N08	6	32	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1088-32N08	8	32	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E10810-24N08	10	24	4.83	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10812-24N08	12	24	5.49	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E1081/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1085/16N08	5/16	18	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1083/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1087/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1081/2N08	1/2	13	12.70	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1089/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1085/8N08	5/8	11	15.88	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1083/4N08	3/4	10	19.05	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1087/8N08	7/8	9	22.23	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1081N08	1"	8	25.40	110.0	38	20.00	16.00	4	22.25

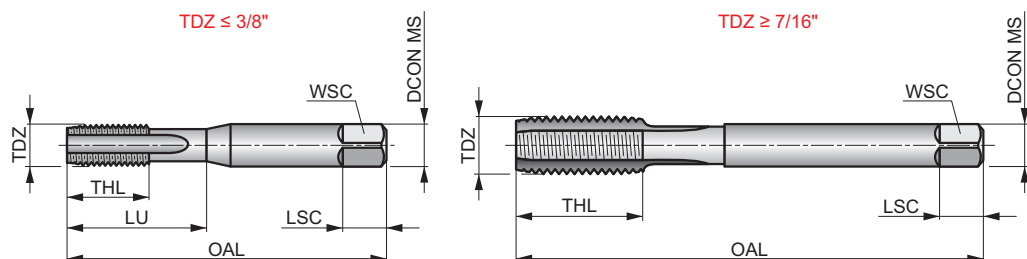


# E515



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы UNC

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N01 с длинным заборным конусом; N02 со средним заборным конусом, N03 с коротким заборным конусом; N06 комплект из N01+N02+N03. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 10
<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

Продукция этой серии доступна в наборах с плашками L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E5151-64N03	1	64	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5152-56N01	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N02	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N03	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N06	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5153-48N03	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N06	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5154-40N01	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N02	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N03	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N06	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5155-40N01	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N02	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N03	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N06	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5156-32N01	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N02	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N03	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N06	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5158-32N01	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N02	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N03	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N06	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E51510-24N01	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N02	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N03	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N06	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00

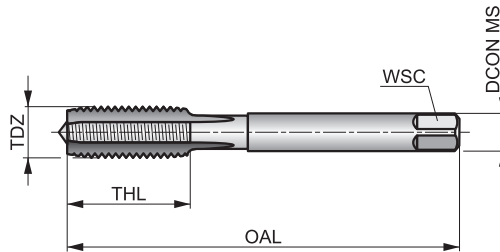
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	
E51512-24N01	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N02	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N03	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N06	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E5151/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5155/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5153/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5157/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5151/2N01	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N02	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N03	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N06	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5159/16N01	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N02	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N03	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N06	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5155/8N01	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N02	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N03	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N06	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5153/4N01	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N02	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N03	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N06	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5157/8N01	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N02	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N03	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N06	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5151N03	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N01	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N02	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N06	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151.1/8N01	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/8N02	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/8N03	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/4N01	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.1/4N02	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.1/4N03	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.3/8N01	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.3/8N02	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.3/8N03	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.1/2N01	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.1/2N02	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.1/2N03	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.3/4N01	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5151.3/4N02	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5151.3/4N03	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5152N01	2"	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	-
E5152N02	2"	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	-

# E111



## Ручной метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы UNF

Идеальный вариант для ручного нарезания резьбы в прочных материалах. Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Доступен в виде комплекта из 2-х последовательных метчиков, которые используются в определенном порядке для получения полного профиля резьбы.



	DIN 2181	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1115-44N09	5	44	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1116-40N09	6	40	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1118-36N09	8	36	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E11110-32N09	10	32	4.82	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E1111/4N09	1/4	28	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1115/16N09	5/16	24	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1113/8N09	3/8	24	9.53	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1117/16N09	7/16	20	11.11	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1111/2N09	1/2	20	12.70	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1119/16N09	9/16	18	14.29	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1115/8N09	5/8	18	15.88	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1113/4N09	3/4	16	19.05	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1117/8N09	7/8	14	22.23	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1111N09	1"	12	25.40	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25

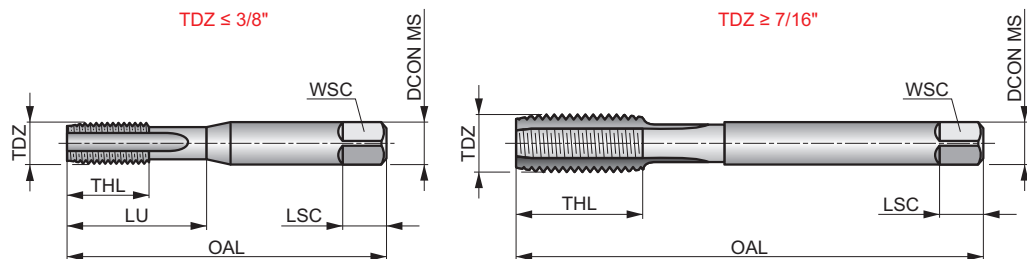


# E524



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы UNF

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N01 с длинным заборным конусом; N02 со средним заборным конусом, N03 с коротким заборным конусом; N06 комплект из N01+N02+N03. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 10
<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

Продукция этой серии доступна в наборах с плашками L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E5240-80N01	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N02	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N03	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5241-72N02	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N03	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5242-64N01	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N02	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N03	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5244-48N01	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N02	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N03	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5245-44N01	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N02	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N03	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5246-40N01	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N02	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N03	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5248-36N01	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N02	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N03	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E52410-32N01	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N02	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N03	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N06	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52412-28N01	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N02	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N03	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	
E52412-28N06	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E5241/4N01	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N02	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N03	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N06	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5245/16N01	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N02	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N03	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N06	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5243/8N01	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N02	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N03	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N06	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5247/16N01	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N02	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N03	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N06	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5241/2N01	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N02	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N03	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N06	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5249/16N01	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N02	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N03	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N06	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5245/8N01	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N02	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N03	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N06	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5243/4N01	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N02	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N03	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N06	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5247/8N02	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5247/8N03	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5247/8N06	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5241N01	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N02	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N03	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N06	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241.1/8N01	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/8N02	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/8N03	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/4N01	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.1/4N02	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.1/4N03	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.3/8N01	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.3/8N02	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.3/8N03	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.1/2N01	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-
E5241.1/2N02	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-
E5241.1/2N03	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-



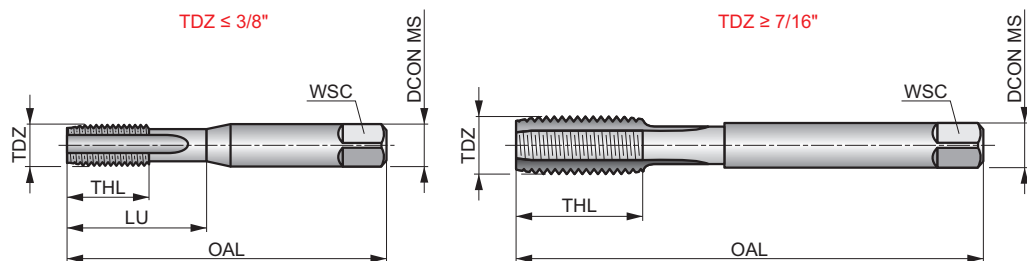
# E570



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы UN

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. NO3 с коротким заборным конусом. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 10
<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

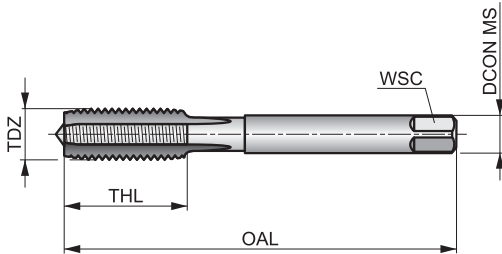
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5701/4X32N03	1/4	32	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.60	26.00
E5701/4X36N03	1/4	36	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5701/4X40N03	1/4	40	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5705/16X32N03	5/16	32	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	7.20	29.00
E5703/8X32N03	3/8	32	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.80	32.00
E5707/16X24N03	7/16	24	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.00	-
E5707/16X28N03	7/16	28	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.20	-
E5701/2X28N03	1/2	28	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.80	-
E5709/16X24N03	9/16	24	14.29	95.0	24	11.20	9.00	4	13.25	-
E5705/8X24N03	5/8	24	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	14.80	-
E5703/4X20N03	3/4	20	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	17.80	-
E5707/8X20N03	7/8	20	22.23	118.0	30	16.00	12.50	4	21.00	-
E5701X14N03	1"	14	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	23.50	-
E5701.1/16X12N03	1.1/16	12	26.99	127.0	37	20.00	16.00	4	24.75	-
E5701.1/8X8N03	1.1/8	8	28.57	138.0	35	20.00	16.00	4	25.50	-
E5701.3/16X12N03	1.3/16	12	30.16	137.0	37	22.40	18.00	4	28.00	-
E5701.1/4X8N03	1.1/4	8	31.75	151.0	41	22.40	18.00	4	28.50	-
E5701.5/16X12N03	1.5/16	12	33.34	137.0	37	22.40	18.00	4	31.25	-

# E115



## Ручной метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы BSW

Идеальный вариант для ручного нарезания резьбы в прочных материалах. Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Доступен в виде комплекта из 3-х последовательных метчиков, которые используются в определенном порядке для получения полного профиля резьбы.



	DIN 351	Medium
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1151/8N08	1/8	40	3.17	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1155/32N08	5/32	32	3.97	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1153/16N08	3/16	24	4.76	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1151/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1155/16N08	5/16	18	7.94	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1153/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1157/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1151/2N08	1/2	12	12.70	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1159/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1155/8N08	5/8	11	15.88	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1153/4N08	3/4	10	19.05	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1157/8N08	7/8	9	22.23	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1151N08	1"	8	25.40	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00

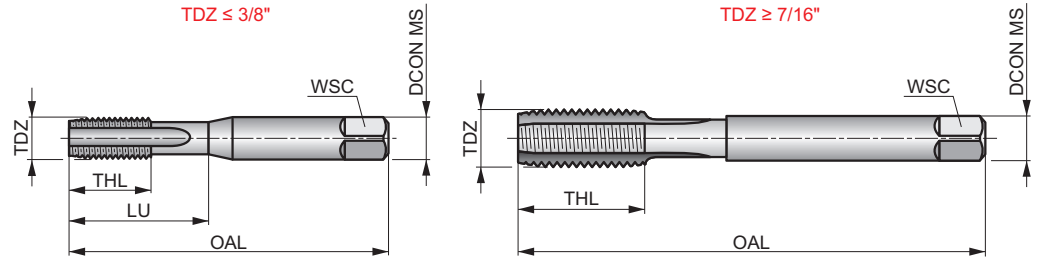
# E531

**DORMER**



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы BSW

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N01 с длинным заборным конусом; N02 со средним заборным конусом, N03 с коротким заборным конусом; N06 комплект из N01+N02+N03; N07 комплект из N02+N03. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 529	Medium
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 10
<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
E5311/8N01	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N02	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N03	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N06	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5315/32N01	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N02	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N03	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N06	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5313/16N01	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N02	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N03	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N06	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5311/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5315/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5313/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5317/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-

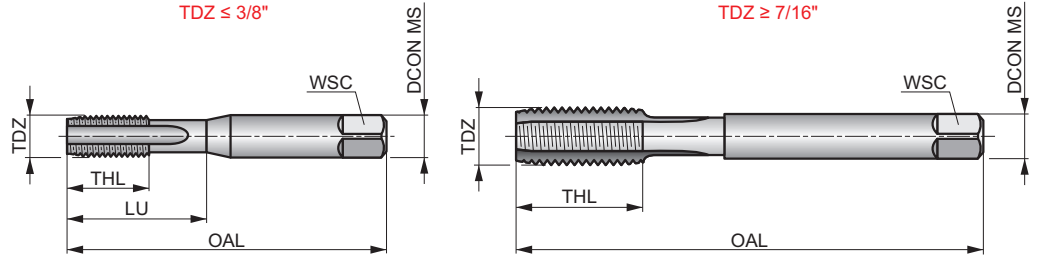
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>E5311/2N01</b>	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
<b>E5311/2N02</b>	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
<b>E5311/2N03</b>	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
<b>E5311/2N06</b>	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
<b>E5315/8N01</b>	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
<b>E5315/8N02</b>	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
<b>E5315/8N03</b>	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
<b>E5315/8N06</b>	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
<b>E5313/4N01</b>	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
<b>E5313/4N02</b>	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
<b>E5313/4N03</b>	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
<b>E5313/4N06</b>	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
<b>E5311N01</b>	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
<b>E5311N02</b>	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
<b>E5311N03</b>	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
<b>E5311N06</b>	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–

# E536



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы BSF

Универсальный машинно-ручной метчик, имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Доступен в NO3 с коротким заборным конусом для глухих отверстий



	ISO 529	Medium
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 10
<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)					
E5363/16N03	3/16	32	4.76	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5361/4N03	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5365/16N03	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5363/8N03	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5367/16N03	7/16	18	11.11	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	-
E5361/2N03	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-
E5369/16N03	9/16	16	14.28	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	-
E5365/8N03	5/8	14	15.88	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	-
E5363/4N03	3/4	12	19.05	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	-
E5361N03	1"	10	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	-

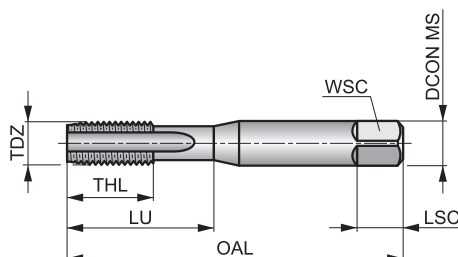
# E542

**DORMER**



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы ВА

Универсальный машинно-ручной метчик, доступный в N03 с коротким заборным конусом и прямыми канавками для сквозных и глухих отверстий.



	ISO 529	Normal
	1.5xD	HSS
		Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ▣ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ▣ 4	<b>P4.1</b> ▣ 3	<b>K1.1</b> ▣ 12	<b>K1.2</b> ▣ 9	<b>K1.3</b> ▣ 7	<b>K2.1</b> ▣ 12	<b>K2.2</b> ▣ 10
<b>K3.1</b> ▣ 11	<b>K3.2</b> ▣ 8	<b>K4.1</b> ▣ 10	<b>K4.2</b> ▣ 8	<b>K5.1</b> ▣ 11	<b>K5.2</b> ▣ 9	<b>N1.3</b> ▣ 8	<b>N2.1</b> ▣ 11	<b>N2.2</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ▣ 5	<b>N4.2</b> ▣ 5
<b>N4.3</b> ▣ 3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E542BA10N03	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA5N03	BA 5	0.59	3.20	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA4N03	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA3N03	BA 3	0.73	4.10	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA2N03	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA0N03	BA 0	1.00	6.00	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00

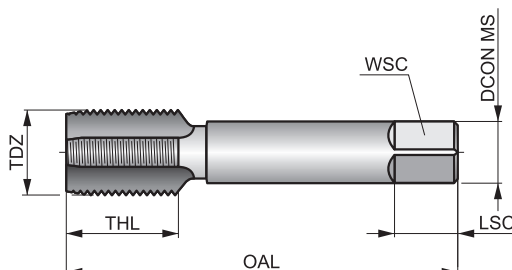


# E243



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы PG

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N02 со средним заборным конусом, N03 с коротким заборным конусом. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 40432	Normal
	1.5xD	HSS
		Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 6	<b>K1.2</b> ■ 4	<b>K1.3</b> ■ 3	<b>K2.1</b> ■ 7	<b>K2.2</b> ■ 6
<b>K3.1</b> ■ 7	<b>K3.2</b> ■ 5	<b>K4.1</b> ■ 6	<b>K4.2</b> ■ 5	<b>K5.1</b> ■ 7	<b>K5.2</b> ■ 5	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)					
E243PG7N02	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG7N03	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG9N02	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG9N03	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG11N02	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG11N03	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG13.5N02	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG13.5N03	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG16N02	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG16N03	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG21N02	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG21N03	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG29N02	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG29N03	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG36N02	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50
E243PG36N03	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50



Стандарт резьбы	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	MF
Стандарт инструмента	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
Поле допуска резьбы	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Тип резьбового отверстия	TU	TU	TU	TU	TU	TU	TU	TU	TU	TU
Глубина обработки по отношению к диаметру	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
Обозначение материала	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Заборный конус	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	
Геометрия канавки										
Угол подъема стружечной канавки	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
Направление вращения										
Покрытие	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>
Серия	E559 NO1(M)	E559 NO2(M)	E559 NO3(M)	E559 NO6(M)	E559 NO8(M)	E559 NO1(MF)	E559 NO2(MF)	E559 NO3(MF)	E559 NO6(MF)	E559 NO9(MF)
	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16
	34	35	36	37	38	39	40	41	52	43
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M	M1									
	M2									
	M3									
	M4									
K	K1									
	K2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K4									
	K5									
N	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N4									
	N5									
S	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
H	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF
	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3
	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°
	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>
	E559 NO1(UNC)	E559 NO2(UNC)	E559 NO3(UNC)	E559 NO6(UNC)	E559 NO8(UNC)	E559 NO1(UNF)	E559 NO2(UNF)	E559 NO3(UNF)	E559 NO6(UNF)	E559 NO9(UNF)
	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"
	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M1										
M2										
M3										
M4										
K1										
K2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
K3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
K4										
K5										
N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N4										
N5										
S1										
S2										
S3										
S4										
H1										
H2										
H3										
H4										

# E559N01(M)

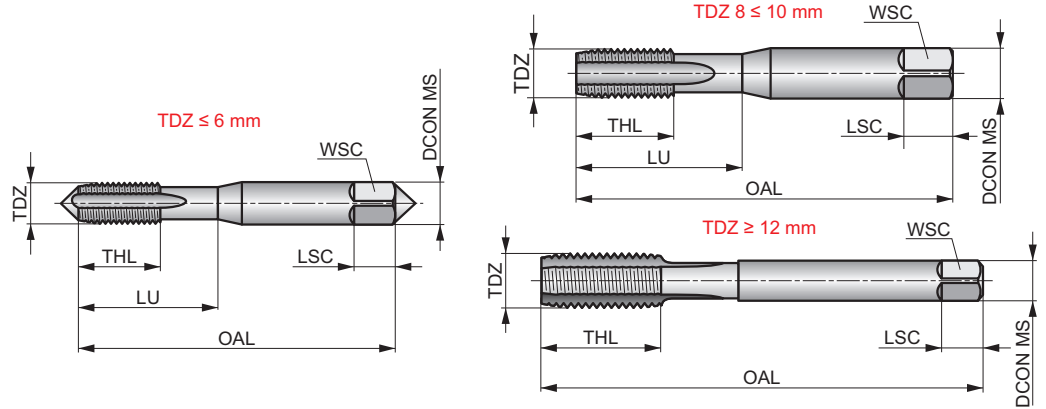
**DORMER**



## Ручной метчик с прямой канавкой и конической заходной частью, стандарт ISO, Метрический

Универсальная конструкция метчика для ручного или машинного нарезания резьбы в среднечерных, среднеуглеродистых и легированных сталях. Коническая заходная часть, образующая тончайшую стружку, обеспечивает очень плавное и мягкое резание. Считается лучшим выбором для получения коротких сквозных отверстий размером до 1,5xD.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N01	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N01	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N01	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N01	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N01	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N01	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N01	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	-
E559M14N01	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E559M16N01	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E559M20N01	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	-



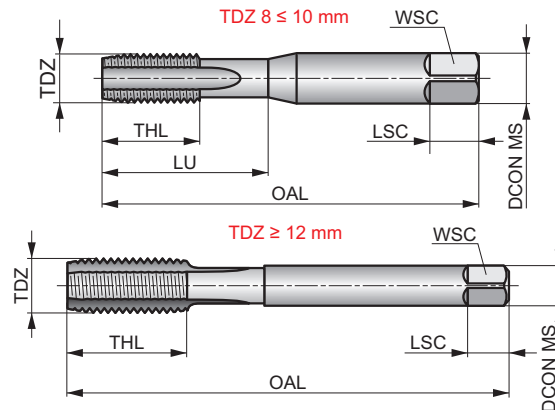
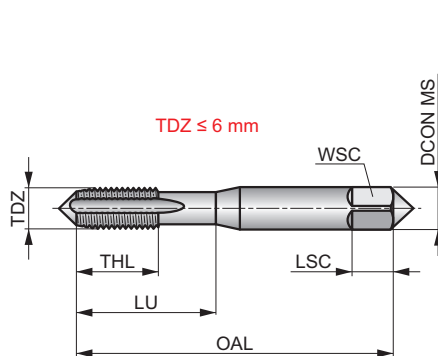
# E559N02(M)



## Ручной метчик с прямой канавкой, стандарт ISO, Метрический

Универсальная конструкция метчика для ручного или машинного нарезания резьбы в среднечерных, среднеуглеродистых и легированных сталях. С прорезной частью, которая придает метчику постепенное режущее действие. Отлично подходит для получения сквозных отверстий, так как они почти так же легко врезаются, как и метчики с конической заходной частью, но при этом обеспечивают более полный набор резьбы.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	B 3.5-5	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N02	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N02	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N02	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N02	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N02	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N02	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N02	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	-
E559M14N02	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E559M16N02	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E559M20N02	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	-



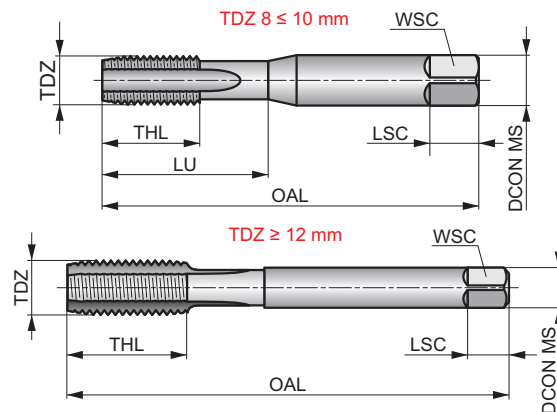
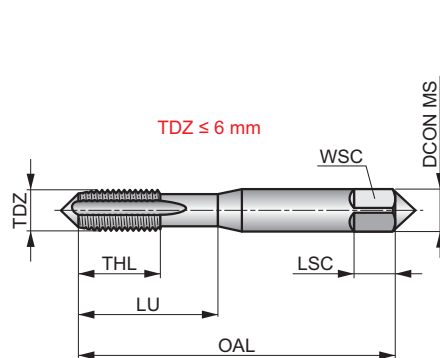
# E559N03(M)



## Ручной метчик с прямой канавкой, стандарт ISO, Метрический

Универсальный калибрующий метчик для углеродистых и легированных сталей средней прочности. Имеет малую заходную часть, который, несмотря на то, что с ним трудно начинать нарезание резьбы, способен нарезать резьбу почти до самого дна глухого отверстия. Лучше всего использовать в качестве машинного метчика или вручную в последовательности после заходного и прорезного метчика или стартового и промежуточного серийного метчика.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N03	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N03	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N03	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N03	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N03	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N03	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N03	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	—
E559M14N03	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E559M16N03	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	7.10	10	4	14.00	—
E559M20N03	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	—



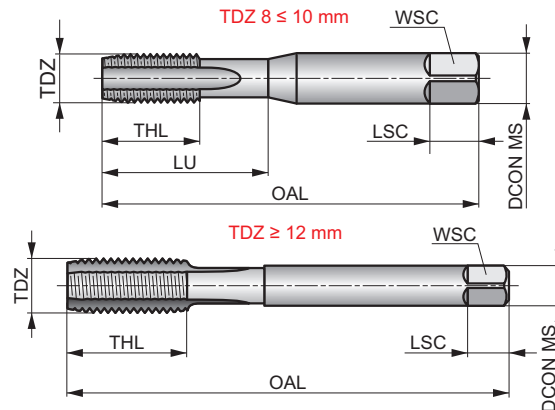
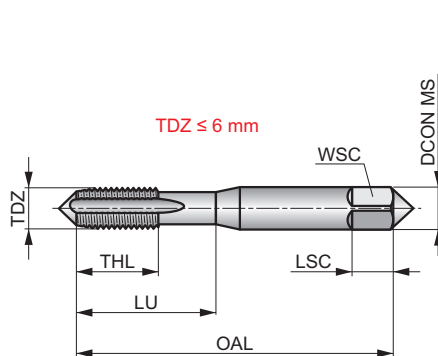
# E559N06(M)



## Набор из 3 ручных метчиков с прямой канавкой, стандарт ISO, Метрический

Наиболее универсальные метчики для ручного или машинного нарезания сквозных или глухих отверстий в среднепрочных, среднеуглеродистых и легированных сталях. Набор включает метчики с тремя различными длинами фасок: конической-заходной, которая идеально подходит для коротких сквозных отверстий, прорезной - для более глубоких сквозных отверстий и короткой - для глухих отверстий.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E559M3N06	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N06	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N06	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N06	6	1.00	66.0	6.00	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N06	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N06	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N06	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	-
E559M14N06	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E559M16N06	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E559M20N06	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	-

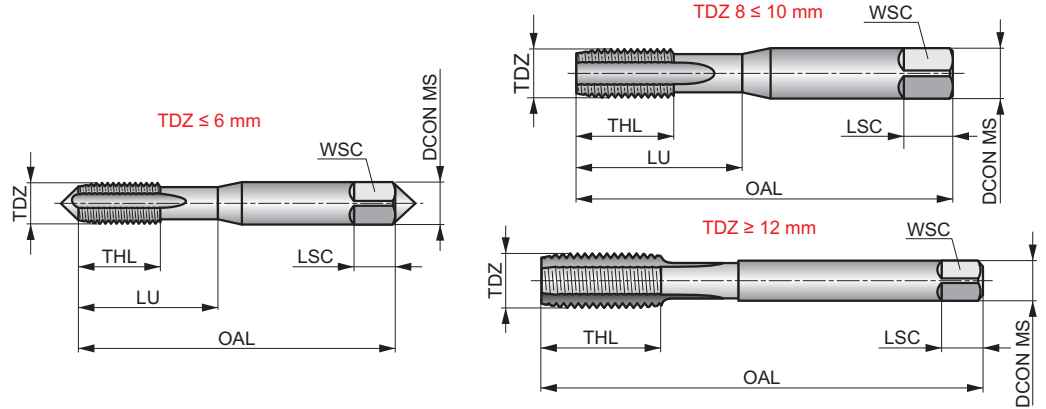
# E559N08(M)

**DORMER**



## Набор из 3 ручных метчиков с прямой канавкой, стандарт ISO, Метрический

Идеально подходит для ручного нарезания резьбы в прочных материалах. Прямая конструкция канавок позволяет использовать его как для сквозных, так и для глухих отверстий. В наборе 3 метчика, которые следует использовать последовательно: первый - стартовый - для черновой нарезки, второй - промежуточный - для более глубокой нарезки резьбы, третий - финишный - для калибрования резьбы и придания ей точности.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N08	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N08	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N08	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N08	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N08	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N08	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N08	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	-
E559M14N08	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E559M16N08	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E559M20N08	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	-



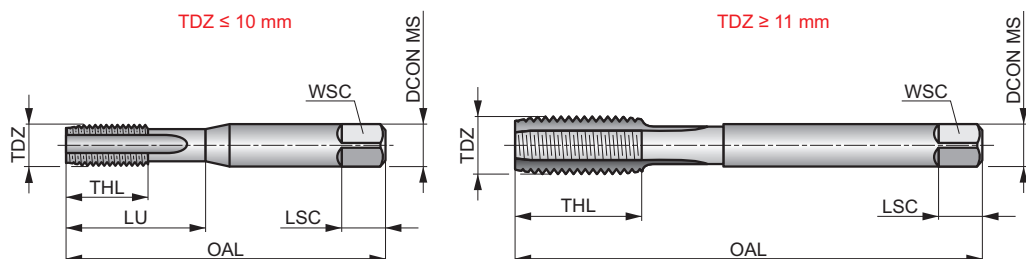
# E559N01(MF)



## Ручной метчик с прямой канавкой и конической заходной частью, стандарт ISO, Метрический Мелкий Шаг

Универсальная конструкция метчика для ручного или машинного нарезания резьбы в среднепрочных, среднеуглеродистых и легированных сталях. Коническая заходная часть, образующая тончайшую стружку, обеспечивает очень плавное и мягкое резание. Считается лучшим выбором для получения коротких сквозных отверстий размером до 1,5xD.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N01	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N01	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N01	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N01	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	-
E559M12X1.25N01	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	-
E559M12X1.5N01	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	-
E559M14X1.5N01	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E559M16X1.5N01	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	-



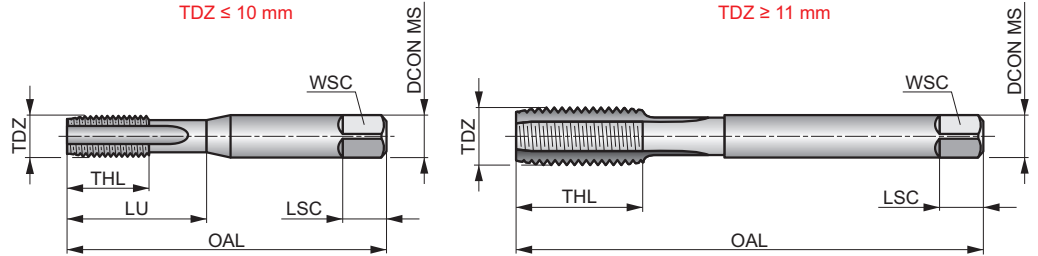
# E559NO2(MF)



## Ручной метчик с прямой канавкой, стандарт ISO, Метрический Мелкий Шаг

Универсальная конструкция метчика для ручного или машинного нарезания резьбы в среднепрочных, среднеуглеродистых и легированных сталях. С прорезной частью, которая придает метчику постепенное режущее действие. Отлично подходят для получения сквозных отверстий, так как они почти так же легко врезаются, как и метчики с конической заходной частью, но при этом обеспечивают более полный набор резьбы.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N02	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N02	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N02	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N02	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	-
E559M12X1.25N02	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	-
E559M12X1.5N02	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	-
E559M14X1.5N02	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E559M16X1.5N02	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	-

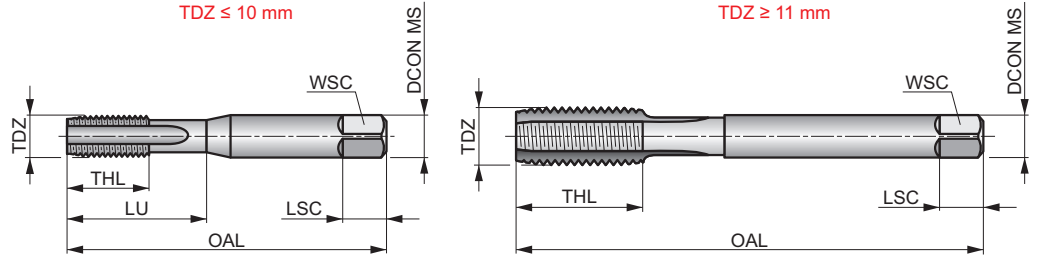
# E559N03(MF)



## Ручной метчик с прямой канавкой, стандарт ISO, Метрический Мелкий Шаг

Универсальный калибрующий метчик для углеродистых и легированных сталей средней прочности. Имеет малую заходную часть, который, несмотря на то, что с ним трудно начинать нарезание резьбы, способен нарезать резьбу почти до самого дна глухого отверстия. Лучше всего использовать в качестве машинного метчика или вручную в последовательности после заходного и прорезного метчика или стартового и промежуточного серийного метчика.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N03	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N03	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N03	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N03	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	-
E559M12X1.25N03	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	-
E559M12X1.5N03	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	-
E559M14X1.5N03	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E559M16X1.5N03	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	-



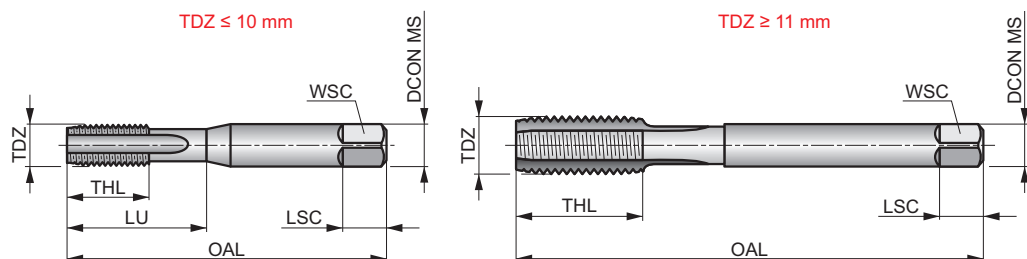
# E559N06(MF)



## Набор из 3 ручных метчиков с прямой канавкой, стандарт ISO, Метрический Мелкий Шаг

Наиболее универсальные метчики для ручного или машинного нарезания сквозных или глухих отверстий в среднепрочных, среднеуглеродистых и легированных сталях. Набор включает метчики с тремя различными длинами фасок: конической-заходной, которая идеально подходит для коротких сквозных отверстий, прорезной - для более глубоких сквозных отверстий и короткой - для глухих отверстий.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■ 6	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 4	▣ 3	▣ 3	■ 3	▣ 2	▣ 10	▣ 8	▣ 9	▣ 6	▣ 6
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣ 6	▣ 14	▣ 8	▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N06	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0N06	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N06	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N06	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	-
E559M12X1.25N06	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	-
E559M12X1.5N06	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	-
E559M14X1.5N06	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E559M16X1.5N06	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	-



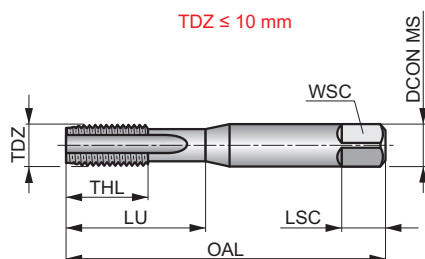
# E559N09(MF)



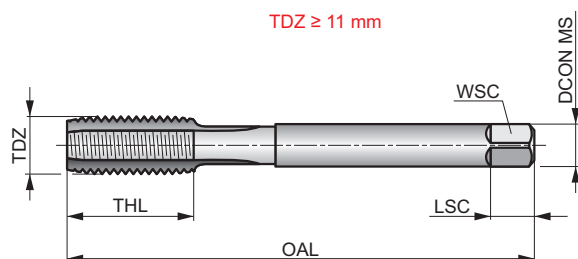
## Набор из 2 ручных метчиков с прямой канавкой, стандарт ISO, Метрический Мелкий Шаг

Идеально подходит для ручного нарезания резьбы в прочных материалах. Прямая конструкция канавок позволяет использовать его как для сквозных, так и для глухих отверстий. В комплекте 2 метчика для последовательного использования: сначала стартовый метчик для черновой нарезки и финишный метчик для калибровки резьбы и придания ей точности.

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 11 mm



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E559M8X1.0N09	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0N09	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N09	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N09	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	-
E559M12X1.25N09	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	-
E559M12X1.5N09	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	-
E559M14X1.5N09	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E559M16X1.5N09	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	-

# E559N01(UNC)

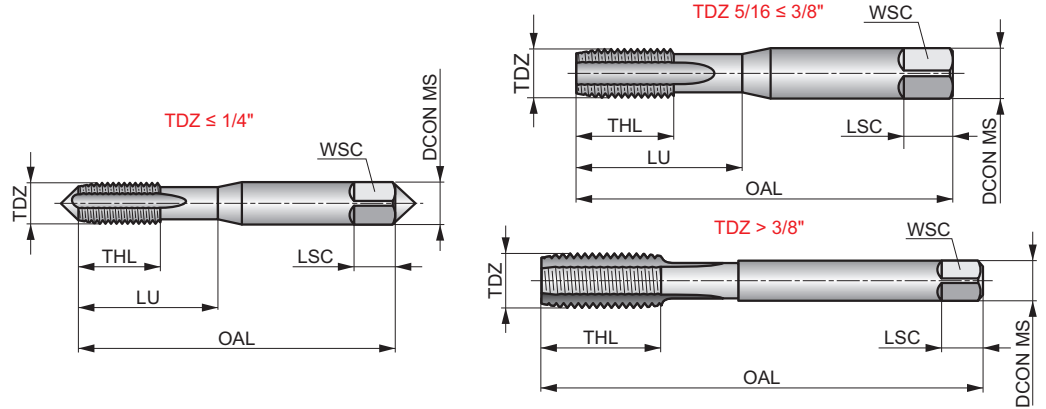
**DORMER**



## Ручной метчик с прямой канавкой и конической заходной частью, стандарт ISO, UNC

Универсальная конструкция метчика для ручного или машинного нарезания резьбы в среднечерных, среднеуглеродистых и легированных сталях. Коническая заходная часть, образующая тончайшую стружку, обеспечивает очень плавное и мягкое резание. Считается лучшим выбором для получения коротких сквозных отверстий размером до 1,5xD.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
<b>E559UNC10X24N01</b>	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
<b>E559UNC1/4N01</b>	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
<b>E559UNC5/16N01</b>	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
<b>E559UNC3/8N01</b>	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
<b>E559UNC1/2N01</b>	1/2	12	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	-

# E559NO2(UNC)

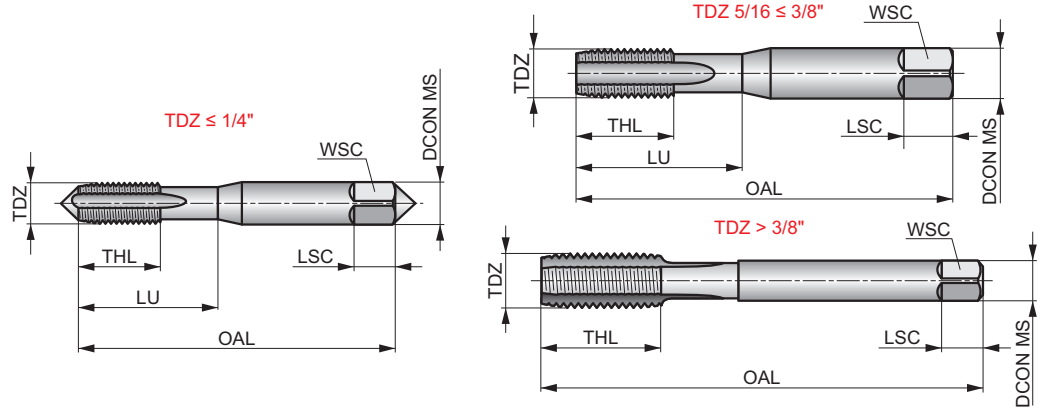
**DORMER**



## Ручной метчик с прямой канавкой, стандарт ISO, UNC

Универсальная конструкция метчика для ручного или машинного нарезания резьбы в среднечерных, среднеуглеродистых и легированных сталях. С прорезной частью, которая придает метчику постепенное режущее действие. Отлично подходит для получения сквозных отверстий, так как они почти так же легко врезаются, как и метчики с конической заходной частью, но при этом обеспечивают более полный набор резьбы.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	B 3.5-5	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
<b>E559UNC10X24N02</b>	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
<b>E559UNC1/4N02</b>	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
<b>E559UNC5/16N02</b>	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
<b>E559UNC3/8N02</b>	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
<b>E559UNC1/2N02</b>	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	-

# E559N03(UNC)

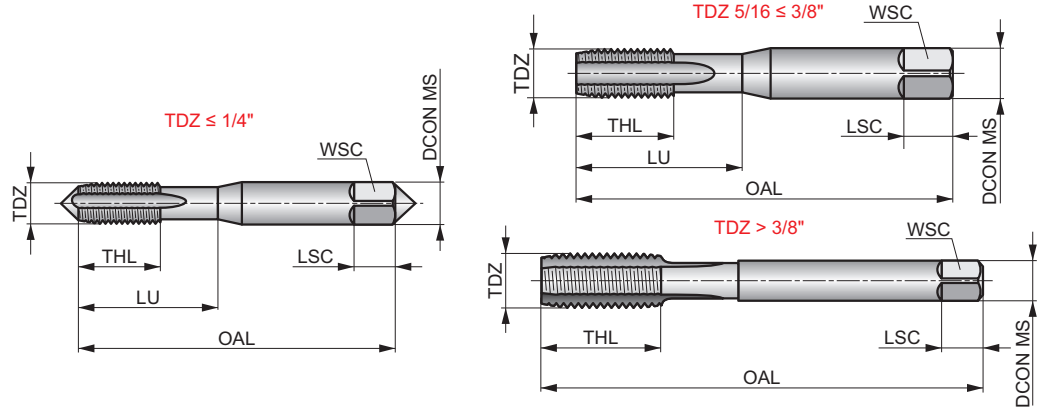
**DORMER**



## Ручной метчик с прямой канавкой, стандарт ISO, UNC

Универсальный калибрующий метчик для углеродистых и легированных сталей средней прочности. Имеет малую заходную часть, который, несмотря на то, что с ним трудно начинать нарезание резьбы, способен нарезать резьбу почти до самого дна глухого отверстия. Лучше всего использовать в качестве машинного метчика или вручную в последовательности после заходного и прорезного метчика или стартового и промежуточного серийного метчика.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	C 2-3	
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
<b>E559UNC10X24N03</b>	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
<b>E559UNC1/4N03</b>	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
<b>E559UNC5/16N03</b>	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
<b>E559UNC3/8N03</b>	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
<b>E559UNC1/2N03</b>	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	-



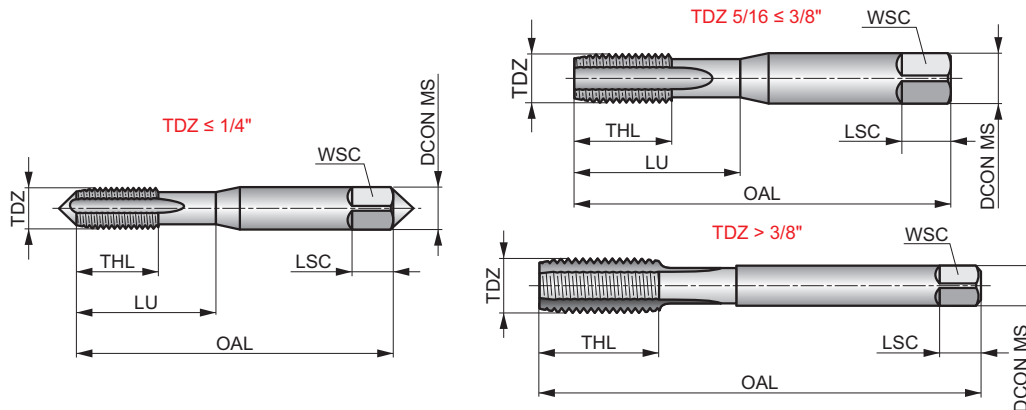
# E559N06(UNC)



## Набор из 3 ручных метчиков с прямой канавкой, стандарт ISO, UNC

Наиболее универсальные метчики для ручного или машинного нарезания сквозных или глухих отверстий в среднепрочных, среднеуглеродистых и легированных сталях. Набор включает метчики с тремя различными длинами фасок: конической-заходной, которая идеально подходит для коротких сквозных отверстий, прорезной - для более глубоких сквозных отверстий и короткой - для глухих отверстий.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNC10X24N06	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N06	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N06	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N06	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N06	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	-



# E559N08(UNC)

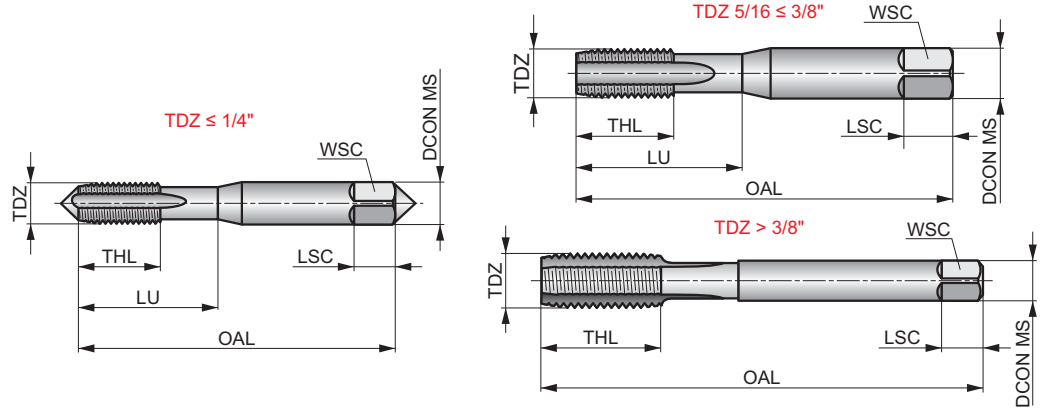
**DORMER**



## Набор из 3 ручных метчиков с прямой канавкой, стандарт ISO, UNC

Идеально подходит для ручного нарезания резьбы в прочных материалах. Прямая конструкция канавок позволяет использовать его как для сквозных, так и для глухих отверстий. В наборе 3 метчика, которые следует использовать последовательно: первый - стартовый - для черновой нарезки, второй - промежуточный - для более глубокой нарезки резьбы, третий - финишный - для калибрования резьбы и придания ей точности.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
E559UNC10X24N08	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N08	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N08	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N08	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N08	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	-

# E559NO1(UNF)

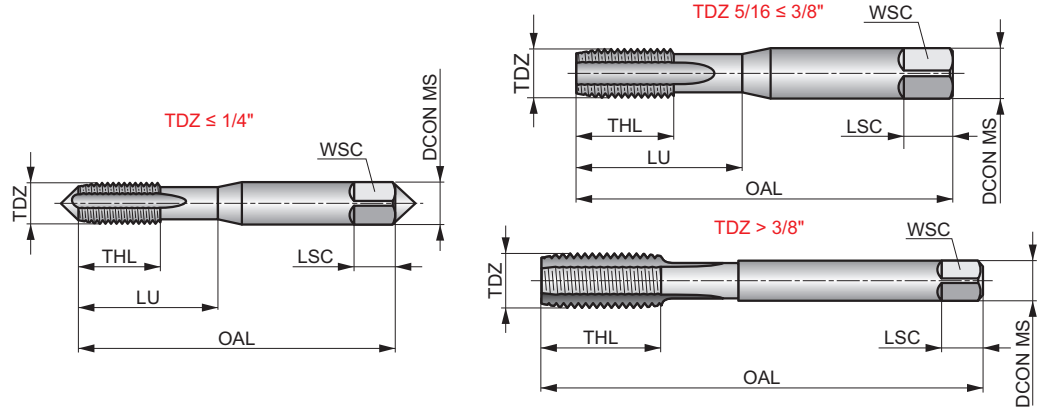
**DORMER**



## Ручной метчик с прямой канавкой и конической заходной частью, стандарт ISO, UNF

Универсальная конструкция метчика для ручного или машинного нарезания резьбы в среднечерных, среднеуглеродистых и легированных сталях. Коническая заходная часть, образующая тончайшую стружку, обеспечивает очень плавное и мягкое резание. Считается лучшим выбором для получения коротких сквозных отверстий размером до 1,5xD.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
<b>E559UNF10X32N01</b>	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
<b>E559UNF1/4N01</b>	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
<b>E559UNF5/16N01</b>	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
<b>E559UNF3/8N01</b>	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
<b>E559UNF1/2N01</b>	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	-



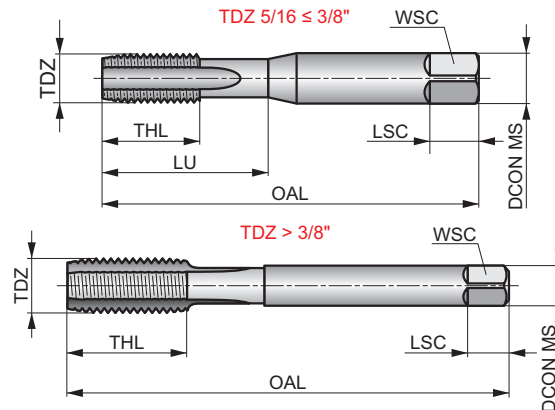
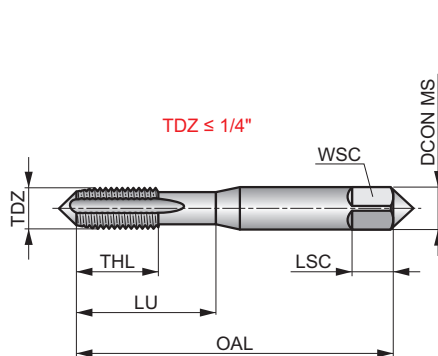
# E559NO2(UNF)



## Ручной метчик с прямой канавкой, стандарт ISO, UNF

Универсальная конструкция метчика для ручного или машинного нарезания резьбы в среднечерных, среднеуглеродистых и легированных сталях. С прорезной частью, которая придает метчику постепенное режущее действие. Отлично подходят для получения сквозных отверстий, так как они почти так же легко врезаются, как и метчики с конической заходной частью, но при этом обеспечивают более полный набор резьбы.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	B 3.5-5	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
E559UNF10X32N02	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4N02	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N02	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
E559UNF3/8N02	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N02	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	-

# E559NO3(UNF)

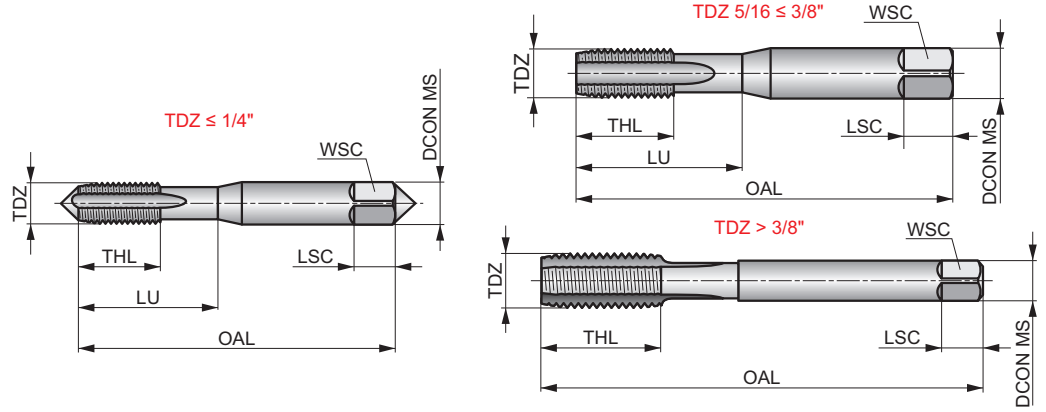
**DORMER**



## Ручной метчик с прямой канавкой, стандарт ISO, UNF

Универсальный калибрующий метчик для углеродистых и легированных сталей средней прочности. Имеет малую заходную часть, который, несмотря на то, что с ним трудно начинать нарезание резьбы, способен нарезать резьбу почти до самого дна глухого отверстия. Лучше всего использовать в качестве машинного метчика или вручную в последовательности после заходного и прорезного метчика или стартового и промежуточного серийного метчика.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	C 2-3	
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
<b>E559UNF10X32NO3</b>	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
<b>E559UNF1/4NO3</b>	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
<b>E559UNF5/16NO3</b>	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
<b>E559UNF3/8NO3</b>	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
<b>E559UNF1/2NO3</b>	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	-



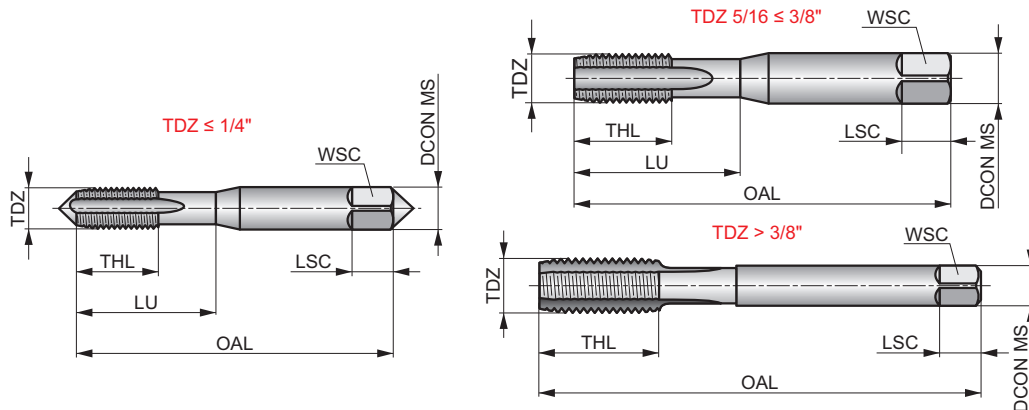
# E559N06(UNF)



## Набор из 3 ручных метчиков с прямой канавкой, стандарт ISO, UNF

Наиболее универсальные метчики для ручного или машинного нарезания сквозных или глухих отверстий в среднепрочных, среднеуглеродистых и легированных сталях. Набор включает метчики с тремя различными длинами фасок: конической-заходной, которая идеально подходит для коротких сквозных отверстий, прорезной - для более глубоких сквозных отверстий и короткой - для глухих отверстий.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNF10X32N06	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
E559UNF1/4N06	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N06	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8N06	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N06	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	-

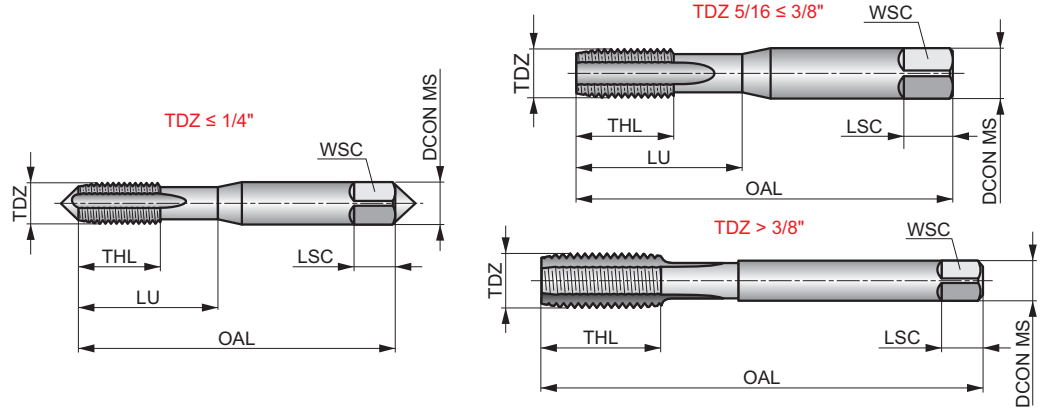
# E559N09(UNF)

**DORMER**



## Набор из 2 ручных метчиков с прямой канавкой, стандарт ISO, UNF

Идеально подходит для ручного нарезания резьбы в прочных материалах. Прямая конструкция канавок позволяет использовать его как для сквозных, так и для глухих отверстий. В комплекте 2 метчика для последовательного использования: сначала стартовый метчик для черновой нарезки и финишный метчик для калибровки резьбы и придания ей точности.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P4.1</b>	<b>K2.1</b>	<b>K2.2</b>	<b>K3.1</b>	<b>K3.2</b>	<b>N1.3</b>
■	■	■	▣	■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>										
▣	▣	▣	▣										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
<b>E559UNF10X32N09</b>	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
<b>E559UNF1/4N09</b>	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
<b>E559UNF5/16N09</b>	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
<b>E559UNF3/8N09</b>	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
<b>E559UNF1/2N09</b>	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	-



Стандарт резьбы																				
Стандарт инструмента																				
Поле допуска резьбы																				
Тип резьбового отверстия																				
Глубина обработки по отношению к диаметру																				
Обозначение материала																				
Заборный конус																				
Геометрия канавки																				
Направление вращения																				
Покрытие																				

Серия	<b>E556(M)</b>	<b>E534</b>	<b>E539</b>	<b>E545</b>																
Диапазон диаметров резания		1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.10 – No.2																

<b>P</b>	P1	■	☑	☑	☑																
	P2	■	☑	■	■																
	P3	☑	■	■	■																
	P4		☑	☑	☑																
<b>M</b>	M1		☑	■	■																
	M2		☑	☑	☑																
	M3		☑	■	■																
	M4		☑	☑	☑																
<b>K</b>	K1		☑	☑	☑																
	K2		☑	☑	☑																
	K3		☑	☑	☑																
	K4		☑	☑	☑																
	K5		☑	☑	☑																
<b>N</b>	N1																				
	N2																				
	N3																				
	N4																				
	N5																				
<b>S</b>	S1																				
	S2																				
	S3																				
	S4																				
<b>H</b>	H1																				
	H2																				
	H3																				
	H4																				



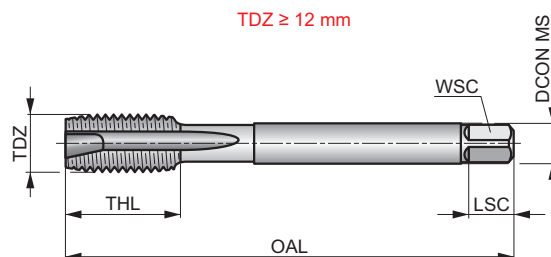
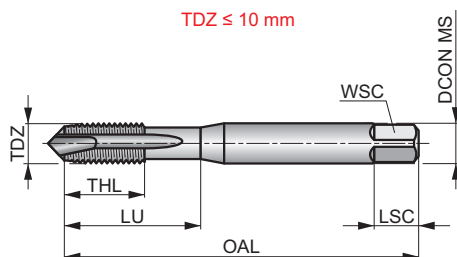
# E556(M)



## Метчик из быстрорежущей стали с винтовой подточкой для электроинструмента, метрическая резьба ISO

Прекрасно подходит для нарезания резьбы вручную с использованием электроинструмента. Подходит для нарезания резьбы только в сквозных отверстиях. Винтовая подточка отводит стружку от зоны резания вперед, снижая нагрузку и уменьшая засорение канавок. Полированная поверхность улучшает отведение стружки при обработке мягких материалов и цветных сплавов.

	ISO 529	6H
	2xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>
■ 14	■ 15	■ 16	■ 11	■ 9	■ 8	■ 5

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E556M3	3	0.50	48.0	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E556M4	4	0.70	53.0	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E556M5	5	0.80	58.0	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E556M6	6	1.00	66.0	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E556M8	8	1.25	72.0	22	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E556M10	10	1.50	80.0	24	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E556M12	12	1.75	89.0	29	9.00	7.10	10	3	10.30	-





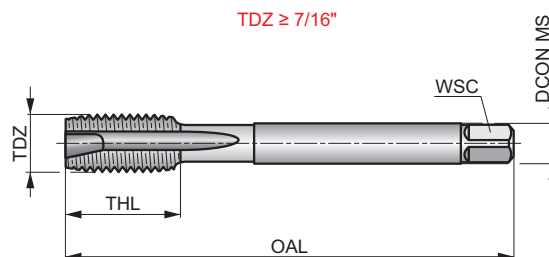
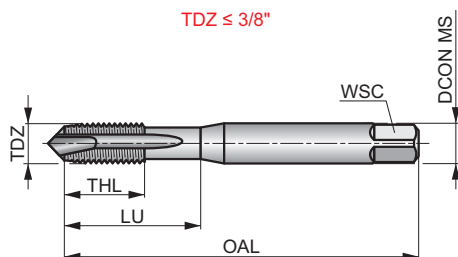
# E534



## Машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы BSW

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	ISO 529	Medium
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>P4.2</b> ■ 4	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5
<b>M3.1</b> ■ 5	<b>M3.2</b> ■ 4	<b>M3.3</b> ■ 3	<b>M4.1</b> ■ 2	<b>K1.1</b> ■ 9	<b>K1.2</b> ■ 6	<b>K1.3</b> ■ 4	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 6	<b>K4.1</b> ■ 9	<b>K4.2</b> ■ 5	<b>K5.1</b> ■ 11
<b>K5.2</b> ■ 7													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5341/8	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5345/32	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5343/16	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5341/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5345/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5343/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5347/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5341/2	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	-
E5345/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	-
E5343/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	-

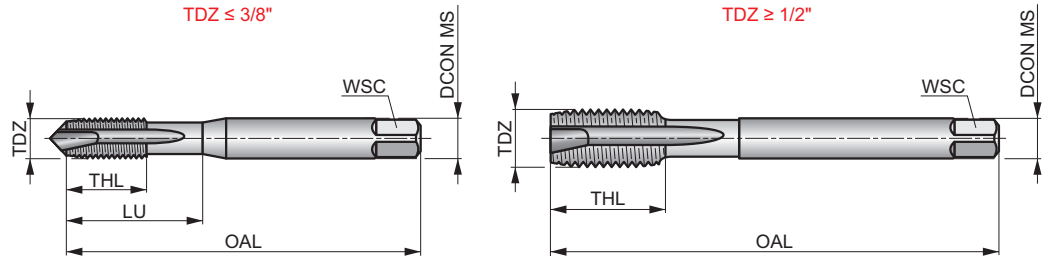
# E539



## Машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы BSF

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	ISO 529	Medium
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣11	<b>P1.2</b> ▣12	<b>P1.3</b> ▣14	<b>P2.1</b> ▣9	<b>P2.2</b> ▣8	<b>P2.3</b> ▣7	<b>P3.1</b> ▣8	<b>P3.2</b> ▣6	<b>P4.1</b> ▣5	<b>P4.2</b> ▣4	<b>M1.1</b> ▣7	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣6	<b>M2.2</b> ▣5
<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3	<b>M4.1</b> ▣2	<b>K1.1</b> ▣9	<b>K1.2</b> ▣6	<b>K1.3</b> ▣4	<b>K2.1</b> ▣12	<b>K2.2</b> ▣9	<b>K3.1</b> ▣10	<b>K3.2</b> ▣6	<b>K4.1</b> ▣9	<b>K4.2</b> ▣5	<b>K5.1</b> ▣11
<b>K5.2</b> ▣7													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5391/4	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5395/16	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5393/8	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5391/2	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-

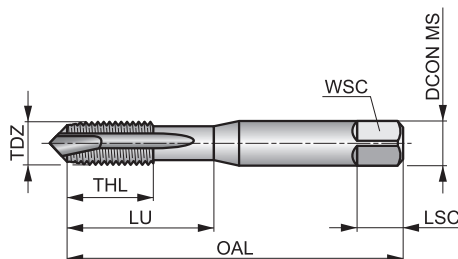


# E545



## Машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы BA

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.



	ISO 529	Normal
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣11	<b>P1.2</b> ▣12	<b>P1.3</b> ▣14	<b>P2.1</b> ▣9	<b>P2.2</b> ▣8	<b>P2.3</b> ▣7	<b>P3.1</b> ▣8	<b>P3.2</b> ▣6	<b>P4.1</b> ▣5	<b>P4.2</b> ▣4	<b>M1.1</b> ▣7	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣4	<b>M2.2</b> ▣5
<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3	<b>M4.1</b> ▣2	<b>K1.1</b> ▣9	<b>K1.2</b> ▣6	<b>K1.3</b> ▣4	<b>K2.1</b> ▣12	<b>K2.2</b> ▣9	<b>K3.1</b> ▣10	<b>K3.2</b> ▣6	<b>K4.1</b> ▣9	<b>K4.2</b> ▣5	<b>K5.1</b> ▣11
<b>K5.2</b> ▣7													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E545BA10	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E545BA8	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E545BA6	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E545BA4	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E545BA2	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

ISO  
13399PMK  
NSH

Стандарт резьбы		M	BSW	BSF	BA								
Стандарт инструмента		ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529								
Поле допуска резьбы		6H	Medium	Medium	Normal								
Тип резьбового отверстия													
Глубина обработки по отношению к диаметру		2xD	2xD	2xD	2xD								
Обозначение материала		HSS	HSS	HSS	HSS								
Заборный конус		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3								
Геометрия канавки													
Угол подъема стружечной канавки		λ 35°	λ 40°	λ 40°	λ 40°								
Направление вращения													
Покрытие		Bright	Bright ST	Bright ST	Bright ST								
Серия		E557(M)	E533	E538	E544								
Диапазон диаметров резания			1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.8 – No.2								
P	P1	■	■	■	■								
	P2	■	■	■	■								
	P3	▣	▣	▣	▣								
	P4		▣	▣	▣								
M	M1		▣	▣	▣								
	M2		▣	▣	▣								
	M3		▣	▣	▣								
	M4		▣	▣	▣								
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1			▣	▣								
	N2		▣	▣	▣								
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Основное применение    ▣ Возможное применение

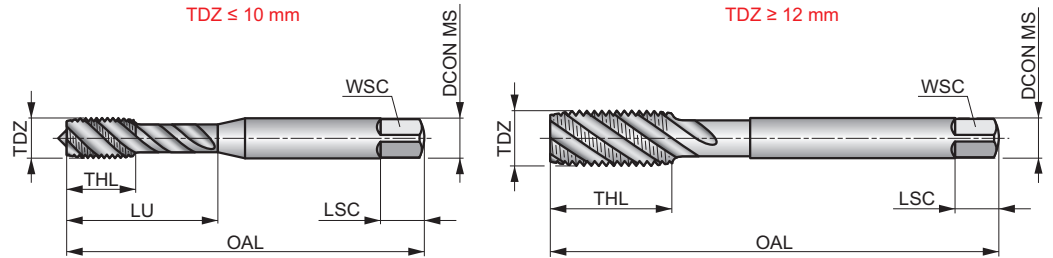
# E557(M)



## Метчик из быстрорежущей стали со спиральной канавкой для электроинструмента, метрическая резьба ISO

Прекрасно подходит для нарезания резьбы вручную с использованием электроинструмента. При нарезании резьбы обычно образуется длинная стружка, которая при ненадлежащем отведении может вызвать серьезные проблемы, особенно при обработке глухих отверстий. Спиральная канавка решает эту проблему благодаря отведению стружки из отверстия, в котором нарезается резьба.

	ISO 529	6H
	2xD	HSS
		$\lambda$ 35°
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

- P1.1**  
■ 14
- P1.2**  
■ 15
- P1.3**  
■ 16
- P2.1**  
■ 11
- P2.2**  
■ 9
- P3.1**  
■ 8
- P3.2**  
■ 5

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E557M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E557M4	4	0.70	53.0	8	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E557M5	5	0.80	58.0	10	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E557M6	6	1.00	66.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E557M8	8	1.25	72.0	15	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E557M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E557M12	12	1.75	89.0	21	9.00	7.10	10	3	10.30	-



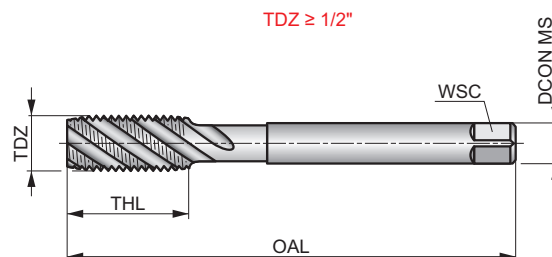
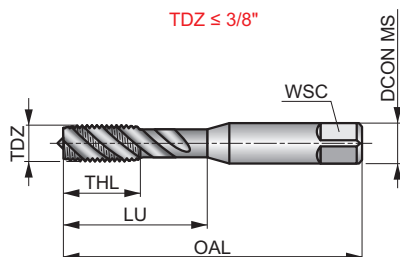
# E533



## Машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы BSW

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 40° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности с обработкой паром снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		λ 40°
R	Bright ST	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 10	■ 11	■ 13	■ 8	■ 7	■ 6	■ 7	■ 5	■ 4	■ 4	■ 3	■ 6	■ 5	■ 4
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3				
■ 5	■ 5	■ 5	■ 4	■ 3	■ 2	■ 5	■ 12	■ 10	■ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5331/8 <sup>1)</sup>	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5331/8BLUE	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5333/16 <sup>1)</sup>	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5333/16BLUE	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5331/4 <sup>1)</sup>	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5331/4BLUE	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5335/16 <sup>1)</sup>	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5335/16BLUE	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5333/8 <sup>1)</sup>	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5333/8BLUE	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5331/2 <sup>1)</sup>	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5331/2BLUE	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5335/8 <sup>1)</sup>	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5335/8BLUE	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5333/4 <sup>1)</sup>	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	—
E5333/4BLUE	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	—

<sup>1)</sup> Полирование.

# E538

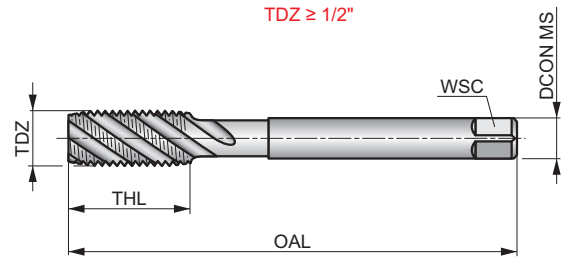
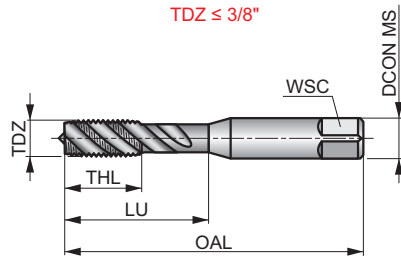
**DORMER**



## Машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы BSF

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 40° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности с обработкой паром снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		λ 40°
R	Bright ST	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 10	<b>P1.2</b> ■ 11	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 8	<b>P2.2</b> ■ 7	<b>P2.3</b> ■ 6	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P3.3</b> ▣ 4	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>P4.2</b> ▣ 3	<b>M1.1</b> ■ 6	<b>M1.2</b> ▣ 5	<b>M2.1</b> ▣ 4
<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>M2.3</b> ▣ 5	<b>M3.1</b> ■ 5	<b>M3.2</b> ▣ 4	<b>M3.3</b> ▣ 3	<b>M4.1</b> ▣ 2	<b>N1.3</b> ▣ 5	<b>N2.1</b> ▣ 12	<b>N2.2</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5381/4 <sup>1)</sup>	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5381/4BLUE	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5385/16 <sup>1)</sup>	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5385/16BLUE	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5383/8 <sup>1)</sup>	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5383/8BLUE	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5381/2 <sup>1)</sup>	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	—
E5381/2BLUE	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	—

<sup>1)</sup> Полирование.

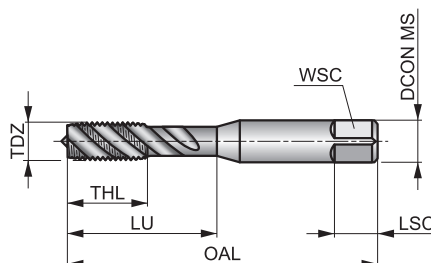


# E544



## Машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы BA

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 40° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности с обработкой паром снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 529	Normal
	2xD	HSS
		λ 40°
	Bright ST	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 10	<b>P1.2</b> ■ 11	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 8	<b>P2.2</b> ■ 7	<b>P2.3</b> ■ 6	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P3.3</b> ▣ 4	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>P4.2</b> ▣ 3	<b>M1.1</b> ■ 6	<b>M1.2</b> ▣ 5	<b>M2.1</b> ▣ 4
<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>M2.3</b> ▣ 5	<b>M3.1</b> ■ 5	<b>M3.2</b> ▣ 4	<b>M3.3</b> ▣ 3	<b>M4.1</b> ▣ 2	<b>N1.3</b> ▣ 5	<b>N2.1</b> ▣ 12	<b>N2.2</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 8				

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E544BA8</b> <sup>1)</sup>	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
<b>E544BA8BLUE</b>	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
<b>E544BA6</b> <sup>1)</sup>	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
<b>E544BA4</b> <sup>1)</sup>	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
<b>E544BA4BLUE</b>	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
<b>E544BA2</b> <sup>1)</sup>	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
<b>E544BA2BLUE</b>	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

<sup>1)</sup> Полирование.



ISO  
13399PMK  
NSH

Стандарт резьбы												
Стандарт инструмента	DIN 5157	ISO 2284	ISO 2284	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9		
Поле допуска резьбы	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal		
Тип резьбового отверстия												
Глубина обработки по отношению к диаметру	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D		
Обозначение материала	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Заборный конус	C 2-3		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3		
Геометрия канавки												
Направление вращения												
Покрытие	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TIN	Bright	Bright	TIN	Bright		
Серия	E119	E547	E550	E710	E711	E721	E712	E709	E720	E708		
Диапазон диаметров резания	1/8 – 3"	1/8 – 2"	1/8 – 2"	1/16 – 2"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"	1/16 – 1.1/4	1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	1/8 – 1"		
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
M	M1			■								
	M2			■								
	M3			■								
	M4			■								
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
N	N1	■	■	■								
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
S	S1											
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

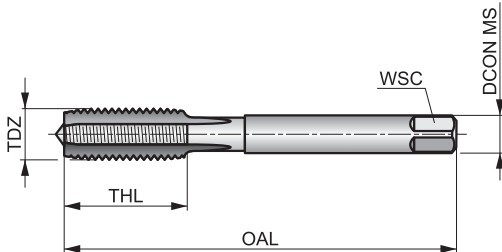
■ Основное применение    ■ Возможное применение

# E119



## Ручной метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы G (BSP)

Идеальный вариант для ручного нарезания резьбы в прочных материалах. Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Доступен в виде комплекта из 2-х последовательных метчиков, которые используются в определенном порядке для получения полного профиля резьбы.



	DIN 5157	Normal
	1.5xD	HSS

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1191/8N09	1/8	28	9.73	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/4N09	1/4	19	13.16	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1193/8N09	3/8	19	16.66	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1191/2N09	1/2	14	20.96	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1195/8N09	5/8	14	22.91	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1193/4N09	3/4	14	26.44	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1197/8N09	7/8	14	30.20	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1191N09	1"	11	33.25	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191.1/8N09	1.1/8	11	37.90	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/4N09	1.1/4	11	41.91	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/2N09	1.1/2	11	47.80	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.3/4N09	1.3/4	11	53.75	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1192N09	2"	11	59.61	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192.1/2N09	2.1/2	11	75.18	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
E1193N09	3"	11	87.88	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50

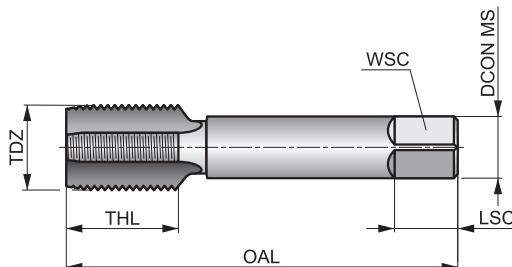


# E547



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы G (BSP)

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N01 с длинным заборным конусом; N02 со средним заборным конусом, N03 с коротким заборным конусом; N07 комплект из N02+N03. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 10
<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E5471/8N01	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	8.00	9	4	8.80
E5471/8N02	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N03	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/4N01	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N02	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N03	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5473/8N01	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N02	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N03	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5471/2N01	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N02	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N03	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5475/8N01	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N02	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N03	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N07	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5473/4N01	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N02	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N03	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5477/8N01	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N02	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N03	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5471N01	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E5471N02</b>	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
<b>E5471N03</b>	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
<b>E5471.1/4N01</b>	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
<b>E5471.1/4N02</b>	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
<b>E5471.1/4N03</b>	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
<b>E5471.1/2N01</b>	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
<b>E5471.1/2N02</b>	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
<b>E5471.1/2N03</b>	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
<b>E5472N01</b>	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
<b>E5472N02</b>	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
<b>E5472N03</b>	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00

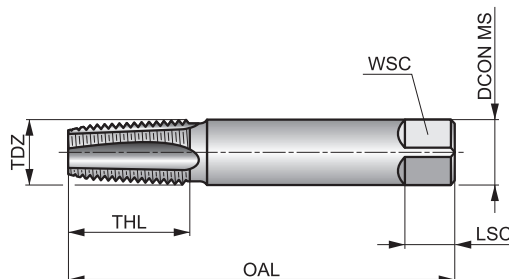
# E550

**DORMER**



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы Rc (BSPT)

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. NO7 комплект из NO2+NO3. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>M1.1</b> ■ 5	<b>M1.2</b> ■ 4	<b>M2.1</b> ■ 5	<b>M2.2</b> ■ 4	<b>M3.1</b> ■ 5
<b>M3.2</b> ■ 4	<b>M3.3</b> ■ 3	<b>M4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 6	<b>K1.2</b> ■ 4	<b>K1.3</b> ■ 3	<b>K2.1</b> ■ 7	<b>K2.2</b> ■ 6	<b>K3.1</b> ■ 7	<b>K3.2</b> ■ 5	<b>K4.1</b> ■ 6	<b>K4.2</b> ■ 5	<b>K5.1</b> ■ 7	<b>K5.2</b> ■ 5
<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5	<b>N4.3</b> ■ 3					

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)					
E5501/8	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/8NO7	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/4	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5501/4NO7	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5503/8	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5503/8NO7	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5501/2	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5501/2NO7	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5503/4	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5503/4NO7	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5501	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	5	30.00
E5501.1/4	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	5	38.50
E5501.1/2	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	7	44.50
E5502	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	7	56.00

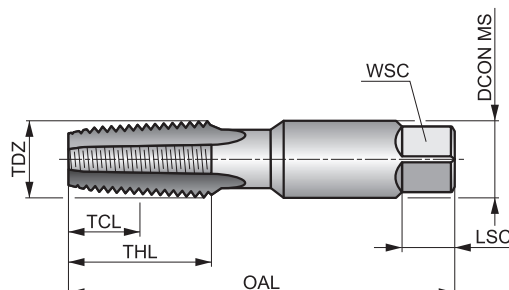


# E710



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы NPT

Метчик имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N03 с коротким заборным конусом; N07 комплект из N02+N03. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 6	<b>K1.2</b> ■ 4	<b>K1.3</b> ■ 3	<b>K2.1</b> ■ 7	<b>K2.2</b> ■ 6
<b>K3.1</b> ■ 7	<b>K3.2</b> ■ 5	<b>K4.1</b> ■ 6	<b>K4.2</b> ■ 5	<b>K5.1</b> ■ 7	<b>K5.2</b> ■ 5	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7101/16N03	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.30
E7101/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/8N07	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7101/4N07	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7103/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7103/8N07	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7101/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7101/2N07	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7103/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7103/4N07	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7101	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7101.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.30	25.00	24	5	38.00
E7101.1/2	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00
E7102	2"	11.5	60.33	145.0	43	26.60	47.60	35.70	29	7	56.00

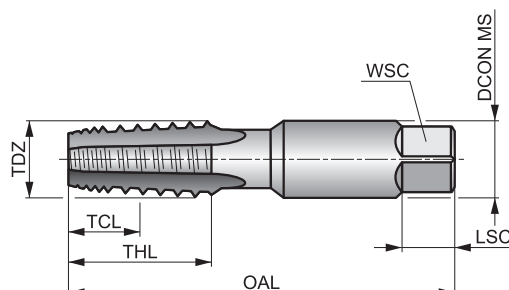


# E711



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы NPT

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Шахматный порядок зубьев снижает крутящий момент и вероятность заклинивания стружки при реверсивном движении, обеспечивает лучший подвод СОЖ. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣7	<b>P1.2</b> ▣7	<b>P1.3</b> ▣8	<b>P2.1</b> ▣6	<b>P2.2</b> ▣5	<b>P2.3</b> ▣4	<b>P3.1</b> ▣4	<b>P3.2</b> ▣4	<b>P4.1</b> ▣3	<b>K1.1</b> ▣6	<b>K1.2</b> ▣4	<b>K1.3</b> ▣3	<b>K2.1</b> ▣7	<b>K2.2</b> ▣6
<b>K3.1</b> ▣7	<b>K3.2</b> ▣5	<b>K4.1</b> ▣6	<b>K4.2</b> ▣5	<b>K5.1</b> ▣7	<b>K5.2</b> ▣5	<b>N1.3</b> ▣8	<b>N2.1</b> ▣11	<b>N2.2</b> ▣10	<b>N2.3</b> ▣7	<b>N3.1</b> ▣17	<b>N3.2</b> ▣10	<b>N3.3</b> ▣5	<b>N4.2</b> ▣5
<b>N4.3</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E7111/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	5	8.50
E7111/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	5	11.00
E7113/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	5	14.50
E7111/2	1/2	14	21.33	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	5	18.00
E7113/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7111	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7111.1/2	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00

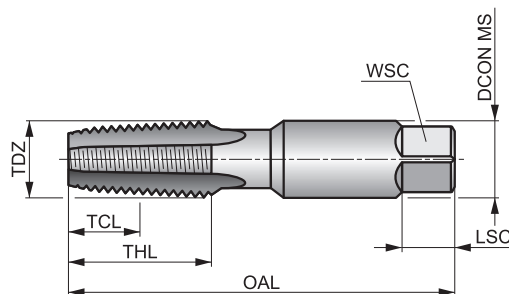


# E721



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы NPT

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 12	<b>P2.2</b> ■ 11	<b>P2.3</b> ■ 9	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P3.3</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>P4.2</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7
<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 10	<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 10	<b>N2.1</b> ■ 17	<b>N2.2</b> ■ 15	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 19	<b>N3.2</b> ■ 11
<b>N3.3</b> ■ 6	<b>N4.2</b> ■ 7	<b>N4.3</b> ■ 5											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7211/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7211/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7213/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7211/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7213/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7211	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00



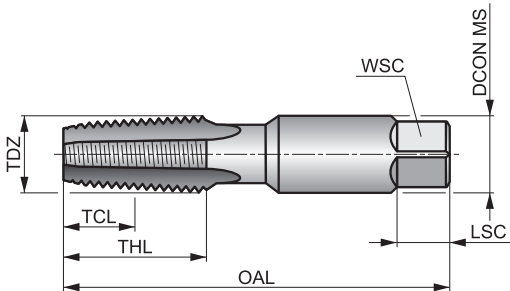
# E712

**DORMER**



## Ручной/машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы NPTF

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■6	<b>K1.2</b> ■4	<b>K1.3</b> ■3	<b>K2.1</b> ■7	<b>K2.2</b> ■6
<b>K3.1</b> ■7	<b>K3.2</b> ■5	<b>K4.1</b> ■6	<b>K4.2</b> ■5	<b>K5.1</b> ■7	<b>K5.2</b> ■5	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7121/16	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.20
E7121/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.40
E7121/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	10.90
E7123/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.25
E7121/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	17.75
E7123/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7121	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7121.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.40	24.90	23	5	37.75

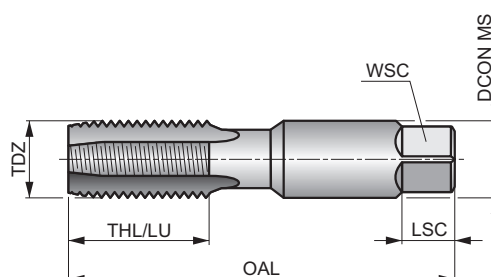


# E709



## Машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы NPSF

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ▣ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ▣ 4	<b>P4.1</b> ▣ 3	<b>K1.1</b> ▣ 6	<b>K1.2</b> ▣ 4	<b>K1.3</b> ▣ 3	<b>K2.1</b> ▣ 7	<b>K2.2</b> ▣ 6
<b>K3.1</b> ▣ 7	<b>K3.2</b> ▣ 5	<b>K4.1</b> ▣ 6	<b>K4.2</b> ▣ 5	<b>K5.1</b> ▣ 7	<b>K5.2</b> ▣ 5	<b>N1.3</b> ▣ 8	<b>N2.1</b> ▣ 11	<b>N2.2</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ▣ 5	<b>N4.2</b> ▣ 5
<b>N4.3</b> ▣ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7091/8	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7091/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7093/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7091/2	1/2	14	21.34	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	18.25
E7093/4	3/4	14	26.67	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	23.50

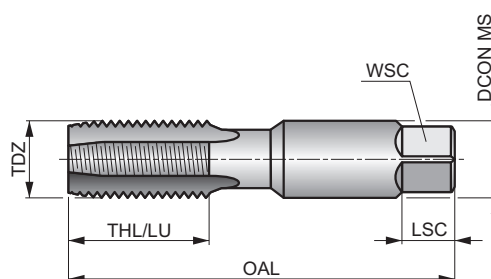


# E720



## Машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы NPSF

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■8	<b>P1.2</b> ■9	<b>P1.3</b> ■9	<b>P2.1</b> ■7	<b>P2.2</b> ■6	<b>P2.3</b> ■5	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P3.3</b> ■3	<b>P4.1</b> ■3	<b>P4.2</b> ■2	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7
<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10	<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■10	<b>N2.1</b> ■17	<b>N2.2</b> ■15	<b>N2.3</b> ■11	<b>N3.1</b> ■19	<b>N3.2</b> ■11
<b>N3.3</b> ■6	<b>N4.2</b> ■7	<b>N4.3</b> ■5											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7201/8N03	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7201/4N03	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7203/8N03	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7201/2N03	1/2	14	21.34	100.0	35	-	17.50	13.10	13	4	18.25
E7203/4N03	3/4	14	26.67	105.0	35	-	23.00	17.20	17	5	23.50

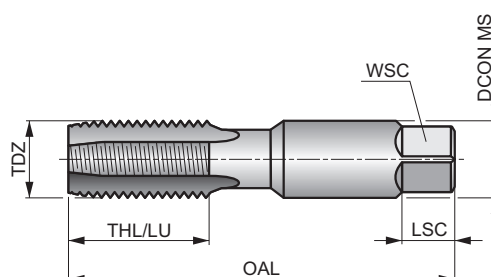


# E708



## Машинный метчик из быстрорежущей стали для обработки резьбы NPSM

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ▣ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ▣ 4	<b>P4.1</b> ▣ 3	<b>K1.1</b> ▣ 6	<b>K1.2</b> ▣ 4	<b>K1.3</b> ▣ 3	<b>K2.1</b> ▣ 7	<b>K2.2</b> ▣ 6
<b>K3.1</b> ▣ 7	<b>K3.2</b> ▣ 5	<b>K4.1</b> ▣ 6	<b>K4.2</b> ▣ 5	<b>K5.1</b> ▣ 7	<b>K5.2</b> ▣ 5	<b>N1.3</b> ▣ 8	<b>N2.1</b> ▣ 11	<b>N2.2</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ▣ 5	<b>N4.2</b> ▣ 5
<b>N4.3</b> ▣ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7081/8	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	9.10
E7081/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	12.00
E7083/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	15.50
E7081/2	1/2	14	21.33	100.0	35	—	17.50	13.10	16	4	19.00
E7083/4	3/4	14	26.67	105.0	35	—	23.00	17.20	17	5	24.50
E7081	1"	11.5	33.40	115.0	43	—	28.60	21.40	21	5	30.50

ISO  
13399PMK  
NSH

Стандарт резьбы	M	EGM	EGM	M	UNC	UNF	NPT	M				
Стандарт инструмента	DIN 357	ISO DORNER	ISO DORNER	ISO DORNER	DIN DORNER	DIN DORNER	ANSI	ISO DORNER				
Поле допуска резьбы	6H	6H	6H	6H	2B	Medium	Normal	6H				
Тип резьбового отверстия	U	U	U	U	U	U	U	U				
Глубина обработки по отношению к диаметру	2×D	1.5×D	2×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D				
Обозначение материала	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS				
Забортный конус	C 2-3 18-20	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3				
Геометрия канавки	U	U	U	U	U	U	U	U				
Угол подъема стружечной канавки			λ 40°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 27°	λ 30°				
Направление вращения	R	R	R	R	R	R	R	R				
Покрытие	Bright	Bright	Bright	ST	ST	ST	Bright	ST				
Серия	E303	E620	E621	E650	E651	E654	E653	L126				
Диапазон диаметров резания	M3 – M20	M3 – M16	M3 – M16	M3 – M16	No.6 – 5/8	No.8 – 5/8	1/8 – 1"	Set				
	80	81	82	83	84	85	86	87				
P	P1	■	■	■	■	■	■					
	P2	▣	■	■	▣	▣	▣					
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣					
	P4	▣	▣	▣								
M	M1											
	M2											
	M3											
	M4											
K	K1	▣	▣									
	K2	▣	▣									
	K3	▣	▣									
	K4	▣	▣									
	K5	▣	▣									
N	N1	▣	▣		▣	▣	▣	▣				
	N2	▣	▣	▣								
	N3	▣	▣		▣	▣	▣	▣				
	N4	▣	▣		▣	▣	▣	▣				
	N5											
S	S1											
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

■ Основное применение ▣ Возможное применение



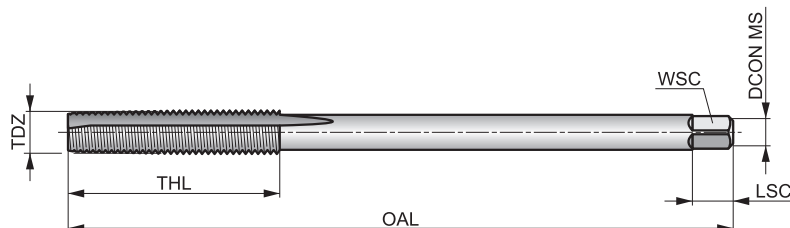
# E303



## Гаечный метчик из быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы M

Метчик имеет длинную режущую часть и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N01 с длинным заборным конусом; N03 с коротким заборным конусом. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 357	6H
	2xD	HSS-E



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 9	<b>P1.2</b> ■ 10	<b>P1.3</b> ■ 10	<b>P2.1</b> ▣ 7	<b>P2.2</b> ▣ 6	<b>P2.3</b> ▣ 5	<b>P3.1</b> ■ 6	<b>P3.2</b> ▣ 5	<b>P4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 11	<b>K1.2</b> ▣ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ▣ 11	<b>K2.2</b> ▣ 9
<b>K3.1</b> ▣ 10	<b>K3.2</b> ▣ 7	<b>K4.1</b> ▣ 9	<b>K4.2</b> ▣ 7	<b>K5.1</b> ▣ 10	<b>K5.2</b> ▣ 8	<b>N1.3</b> ▣ 7	<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 16	<b>N3.2</b> ▣ 9	<b>N4.2</b> ▣ 5	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E303M3N01	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M4N01	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M5N01	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M5N03	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M6N01	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M6N03	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M8N01	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M8N03	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M10N01	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M10N03	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M12N01	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M12N03	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M14N01	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M14N03	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M16N01	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M16N03	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M20N01	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50
E303M20N03	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50

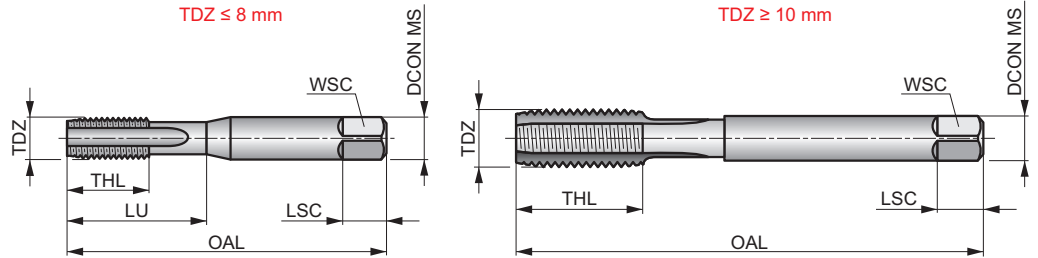
# E620



## Машинный метчик из быстрорежущей стали для восстановления резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для восстановления резьбы с помощью резьбовой вставки Helicoil. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	ISO 	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ▣ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ▣ 4	<b>P4.1</b> ▣ 3	<b>K1.1</b> ▣ 12	<b>K1.2</b> ▣ 9	<b>K1.3</b> ▣ 7	<b>K2.1</b> ▣ 12	<b>K2.2</b> ▣ 10
<b>K3.1</b> ▣ 11	<b>K3.2</b> ▣ 8	<b>K4.1</b> ▣ 10	<b>K4.2</b> ▣ 8	<b>K5.1</b> ▣ 11	<b>K5.2</b> ▣ 9	<b>N1.3</b> ▣ 8	<b>N2.1</b> ▣ 11	<b>N2.2</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ▣ 5	<b>N4.2</b> ▣ 5
<b>N4.3</b> ▣ 3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E620M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E620M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E620M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E620M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	29.00
E620M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	32.00
E620M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E620M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E620M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–



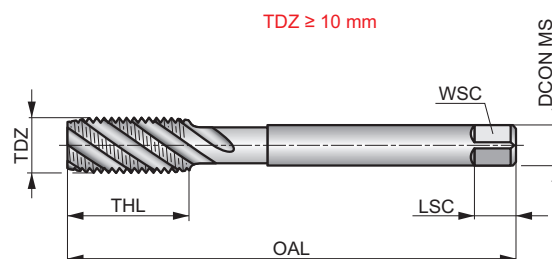
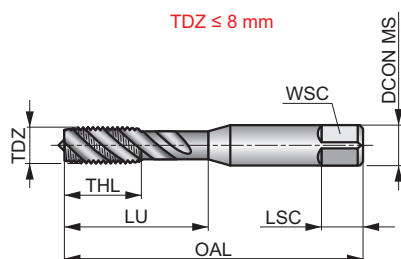
# E621



## Метчик из быстрорежущей стали для восстановления резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 40° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Применяется для восстановления резьбы с помощью резьбовой вставки Helicoil. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	ISO DORMER	6H
	2xD	HSS
C 2-3		λ 40°
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 10	<b>P1.2</b> ■ 11	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 8	<b>P2.2</b> ■ 7	<b>P2.3</b> ■ 6	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 5	<b>N2.1</b> ■ 12	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 8
---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E621M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E621M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E621M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E621M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	31.00
E621M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	34.00
E621M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E621M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	–
E621M14	14	2.00	16.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	14.50	–
E621M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	16.50	–



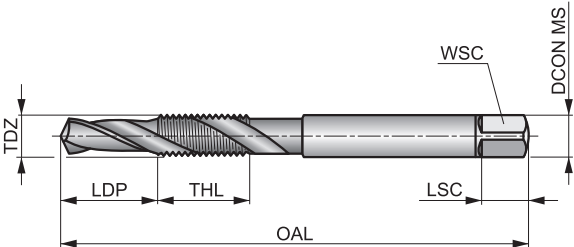
# E650



### Метчик-сверло из быстрорежущей стали для обработки резьбы М

Комбинированный инструмент с углом наклона спирали 30° позволяет обработать сквозное резьбовое отверстие за один проход, что заметно снижает время обработки. Рекомендуется для применения с ручным механизированным инструментом. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	ISO 	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°
R		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 18	<b>P1.2</b> ■ 20	<b>P1.3</b> ■ 22	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>N1.2</b> ■ 14	<b>N1.3</b> ■ 9	<b>N3.1</b> ■ 20	<b>N3.2</b> ■ 15	<b>N4.1</b> ■ 25
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Продукция этой серии доступна в наборах L126.

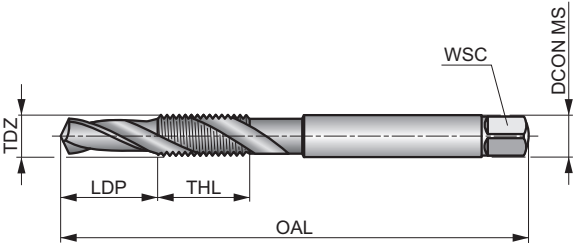
Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	LSC	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
E650M3	3	0.50	2.50	56.0	10	6.00	3.15	2.50	5	2
E650M4	4	0.70	3.30	65.0	12	8.00	4.00	3.15	6	2
E650M5	5	0.80	4.20	69.0	15	10.00	5.00	4.00	7	2
E650M6	6	1.00	5.00	84.0	18	12.00	6.30	5.00	8	2
E650M8	8	1.25	6.80	96.0	21	16.00	8.00	6.30	9	2
E650M10	10	1.50	8.50	108.0	22	20.00	10.00	8.00	11	2
E650M12	12	1.75	10.20	113.0	29	24.00	9.00	7.10	10	2
E650M14	14	2.00	12.00	123.0	30	28.00	11.20	9.00	12	2
E650M16	16	2.00	14.00	134.0	32	32.00	12.50	10.00	13	2

# E651



### Метчик-сверло из быстрорежущей стали для обработки резьбы UNC

Комбинированный инструмент с углом наклона спирали 30° позволяет обработать сквозное резьбовое отверстие за один проход, что заметно снижает время обработки. Рекомендуется для применения с ручным механизированным инструментом. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 18	<b>P1.2</b> ■ 20	<b>P1.3</b> ■ 22	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ▣ 18	<b>P3.1</b> ▣ 15	<b>P3.2</b> ▣ 12	<b>N1.2</b> ▣ 14	<b>N1.3</b> ▣ 9	<b>N3.1</b> ▣ 20	<b>N3.2</b> ▣ 15	<b>N4.1</b> ▣ 25
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LDP (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF
E6516-32	6	32	2.85	56.9	12	6.00	3.50	2.90	2
E6518-32	8	32	3.50	64.0	12	8.00	4.50	3.55	2
E65110-24	10	24	3.90	72.0	15	10.00	5.00	4.00	2
E65112-24	12	24	4.50	77.0	15	11.00	5.60	4.50	2
E6511/4	1/4	20	5.10	83.0	17	13.00	6.30	5.00	2
E6515/16	5/16	18	6.60	94.0	21	16.00	8.00	6.30	2
E6513/8	3/8	16	8.00	107.0	23	19.00	10.00	8.00	2
E6517/16	7/16	14	9.40	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2
E6511/2	1/2	13	10.80	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2
E6515/8	5/8	11	13.50	134.0	31	32.50	12.50	10.00	2

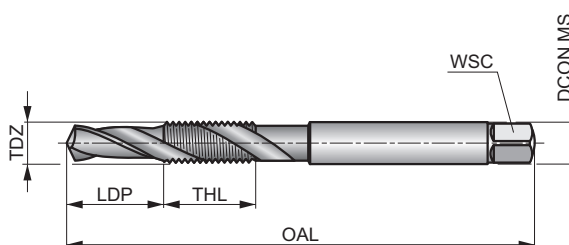


# E654



## Метчик-сверло из быстрорежущей стали для обработки резьбы UNF

Комбинированный инструмент с углом наклона спирали 30° позволяет обработать сквозное резьбовое отверстие за один проход, что заметно снижает время обработки. Рекомендуется для применения с ручным механизированным инструментом. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.



		Medium
	1.5xD	HSS
		λ 30°

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N4.1</b>
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	■ 18	■ 15	■ 12	■ 14	■ 9	■ 20	■ 15	■ 25

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
E6548-36	8	36	3.50	64.0	13	8.00	4.50	3.55	2
E65410-32	10	32	4.10	72.0	16	10.00	5.00	4.00	2
E65412-28	12	28	4.70	77.0	17	11.00	5.60	4.50	2
E6541/4	1/4	28	5.50	83.0	19	13.00	6.30	5.00	2
E6545/16	5/16	24	6.90	94.0	22	16.00	8.00	6.30	2
E6543/8	3/8	24	8.50	104.0	24	19.00	10.00	8.00	2
E6547/16	7/16	20	9.90	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2
E6541/2	1/2	20	11.50	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2
E6545/8	5/8	18	14.50	134.0	32	32.00	12.50	10.00	2



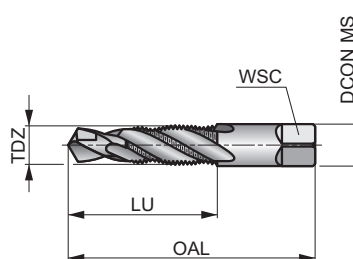
# E653



## Метчик-сверло из быстрорежущей стали для обработки резьбы NPT

Комбинированный инструмент с углом наклона спирали 27° позволяет обработать глухое или сквозное резьбовое отверстие за один проход, что заметно снижает время обработки. Рекомендуется для применения с ручным механизированным инструментом. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	ANSI	Normal
	1.5xD	HSS
	λ 27°	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N4.1</b>
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	LU	DCON MS	WSC	NOF
			(inch)	(inch)	(inch)	(inch)	(inch)	
E6531/8	1/8	27	0.335	2.7/8	3/4	0.437	0.328	4
E6531/4	1/4	18	0.433	3.5/16	1.1/16	0.562	0.421	4
E6533/8	3/8	18	0.571	3.1/2	1.1/16	0.700	0.531	4
E6531/2	1/2	14	0.709	4.3/8	1.3/8	0.687	0.515	4
E6533/4	3/4	14	0.905	4.9/16	1.3/8	0.906	0.679	6
E6531	1"	11.5	1.142	5.3/8	1.3/4	1.125	0.843	6



# L126



## Набор сверл-метчиков

Набор содержит 6 сверл-метчиков для одновременного сверления и обработки резьбы за один проход, что заметно снижает время обработки. Рекомендуется для применения с ручным механизированным инструментом.


Nr. - номер набора, A - серия, B - количество, C - диаметр.

Product	Nr.	A	B	C
L126650	650	E650	6	E650M4, E650M5, E650M6, E650M8, E650M10, E650M12

ISO  
13399PMK  
NSH

		M	MF	UNC	UNF	G	M	M	MF	G
Стандарт резьбы		M	MF	UNC	UNF	G	M	M	MF	G
Стандарт инструмента		BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382
Поле допуска резьбы							6g	6g	6g	Class A
Заборный конус		1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP
Обозначение материала		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Направление вращения		R	R	R	R	R	R	R	R	R
Покрытие		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Серия		F300	F310	F320	F330	F370	F202	F302	F312	F272
Диапазон диаметров резания		M2 – M36	M3 – M30	No.4 – 1.1/4	No.4 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	M3 – M36	M3 – M36	M8 – M24	1/8 – 1.1/2
		90	91	92	93	94	95	96	97	98
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	M3									
	M4									
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4									
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N5									
S	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
H	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

■ Основное применение ▣ Возможное применение

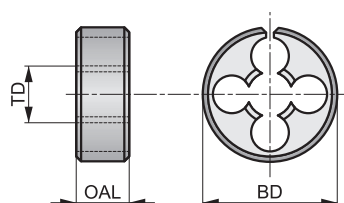
# F300

**DORMER**



## Регулируемая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы М

Плашка для нарезания наружной резьбы за несколько проходов. Разрезная конструкция позволяет последовательно регулировать размер резьбы затяжкой плашки в воротке. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Продукция этой серии доступна в наборах с метчиками L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M2X13/16	2.00	0.40	13/16	1/4
F300M2.5X13/16	2.50	0.45	13/16	1/4
F300M3X13/16	3.00	0.50	13/16	1/4
F300M3.5X13/16	3.50	0.60	13/16	1/4
F300M4X13/16	4.00	0.70	13/16	1/4
F300M5X13/16	5.00	0.80	13/16	1/4
F300M6X13/16	6.00	1.00	13/16	1/4
F300M6X1	6.00	1.00	1"	3/8
F300M7X13/16	7.00	1.00	13/16	1/4
F300M7X1	7.00	1.00	1"	3/8
F300M8X1	8.00	1.25	1"	3/8
F300M8X1.5/16	8.00	1.25	1.5/16	7/16
F300M9X1	9.00	1.25	1"	3/8
F300M9X1.5/16	9.00	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M10X1	10.00	1.50	1"	3/8
F300M10X1.5/16	10.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M11X1.5/16	11.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M12X1.5/16	12.00	1.75	1.5/16	7/16
F300M14X1.5/16	14.00	2.00	1.5/16	7/16
F300M16X1.1/2	16.00	2.00	1.1/2	1/2
F300M18X1.1/2	18.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M20X1.1/2	20.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M22X2	22.00	2.50	2"	5/8
F300M24X2	24.00	3.00	2"	5/8
F300M27X3	27.00	3.00	3"	7/8
F300M30X3	30.00	3.50	3"	7/8
F300M36X3	36.00	4.00	3"	7/8

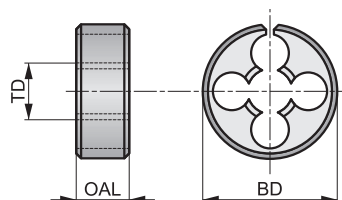


# F310



## Регулируемая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы MF

Плашка для нарезания наружной резьбы за несколько проходов. Разрезная конструкция позволяет последовательно регулировать размер резьбы затяжкой плашки в воротке. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M3X.35X13/16	3.00	0.35	13/16	1/4
F310M4X.5X13/16	4.00	0.50	13/16	1/4
F310M4X.75X13/16	4.00	0.75	13/16	1/4
F310M5X.5X13/16	5.00	0.50	13/16	1/4
F310M5X.9X13/16	5.00	0.90	13/16	1/4
F310M6X.75X13/16	6.00	0.75	13/16	1/4
F310M8X.75X1	8.00	0.75	1"	3/8
F310M8X1.0X1	8.00	1.00	1"	3/8
F310M9X1.0X1	9.00	1.00	1"	3/8
F310M10X.75X1	10.00	0.75	1"	3/8
F310M10X1.0X1	10.00	1.00	1"	3/8
F310M10X1.25X1	10.00	1.25	1"	3/8
F310M10X1.25X1.5/16	10.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M12X1.0X1.5/16	12.00	1.00	1.5/16	7/16
F310M12X1.25X1.5/16	12.00	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M12X1.5X1.5/16	12.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M14X1.25X1.5/16	14.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M14X1.5X1.5/16	14.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M16X1.0X1.1/2	16.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M16X1.5X1.1/2	16.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M18X1.5X1.1/2	18.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M20X1.0X1.1/2	20.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M20X1.5X2	20.00	1.50	2"	5/8
F310M20X2.0X1.1/2	20.00	2.00	1.1/2	1/2
F310M22X1.5X2	22.00	1.50	2"	5/8
F310M24X1.5X2	24.00	1.50	2"	5/8
F310M24X2.0X2	24.00	2.00	2"	5/8
F310M25X1.5X2	25.00	1.50	2"	5/8
F310M27X2.0X2.1/4	27.00	2.00	2.1/4	11/16
F310M30X2.0X2.1/4	30.00	2.00	2.1/4	11/16



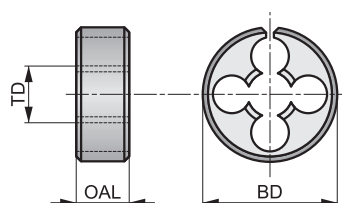


# F320



## Регулируемая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы UNC

Плашка для нарезания наружной резьбы за несколько проходов. Разрезная конструкция позволяет последовательно регулировать размер резьбы затяжкой плашки в воротке. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.




Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Продукция этой серии доступна в наборах с метчиками L120.

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3204-40X13/16	4	40	2.85	13/16	1/4
F3205-40X13/16	5	40	3.18	13/16	1/4
F3206-32X13/16	6	32	3.51	13/16	1/4
F3208-32X13/16	8	32	4.17	13/16	1/4
F3208-32X1	8	32	4.17	1"	3/8
F32010-24X13/16	10	24	4.83	13/16	1/4
F32010-24X1	10	24	4.83	1"	3/8
F32012-24X13/16	12	24	5.49	13/16	1/4
F3201/4X13/16	1/4	20	6.35	13/16	1/4
F3201/4X1	1/4	20	6.35	1"	3/8
F3201/4X1.5/16	1/4	20	6.35	1.5/16	7/16
F3201/4X1.1/2	1/4	20	6.35	1.1/2	1/2
F3205/16X1	5/16	18	7.94	1"	3/8
F3205/16X1.1/2	5/16	18	7.94	1.1/2	1/2
F3203/8X1	3/8	16	9.53	1"	3/8
F3203/8X1.5/16	3/8	16	9.53	1.5/16	7/16

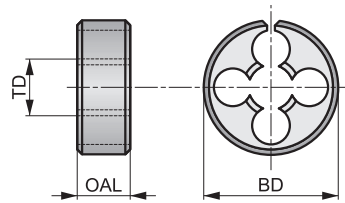
Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3203/8X1.1/2	3/8	16	9.53	1.1/2	1/2
F3207/16X1.5/16	7/16	14	11.11	1.5/16	7/16
F3207/16X1.1/2	7/16	14	11.11	1.1/2	1/2
F3201/2X1.5/16	1/2	13	12.70	1.5/16	7/16
F3201/2X1.1/2	1/2	13	12.70	1.1/2	1/2
F3201/2X2	1/2	13	12.70	2"	5/8
F3209/16X1.1/2	9/16	12	14.29	1.1/2	1/2
F3205/8X1.1/2	5/8	11	15.88	1.1/2	1/2
F3205/8X2	5/8	11	15.88	2"	5/8
F3203/4X1.1/2	3/4	10	19.05	1.1/2	1/2
F3203/4X2	3/4	10	19.05	2"	5/8
F3207/8X2	7/8	9	22.23	2"	5/8
F3201X2	1"	8	25.40	2"	5/8
F3201.1/8X3	1.1/8	7	28.58	3"	7/8
F3201.1/4X3	1.1/4	7	31.75	3"	7/8

# F330



## Регулируемая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы UNF

Плашка для нарезания наружной резьбы за несколько проходов. Разрезная конструкция позволяет последовательно регулировать размер резьбы затяжкой плашки в воротке. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Продукция этой серии доступна в наборах с метчиками L120.

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3304-48X13/16	4	48	2.85	13/16	1/4
F3305-44X13/16	5	44	3.18	13/16	1/4
F3306-40X13/16	6	40	3.51	13/16	1/4
F3308-36X13/16	8	36	4.17	13/16	1/4
F33010-32X13/16	10	32	4.83	13/16	1/4
F33010-32X1	10	32	4.83	1"	3/8
F33012-28X13/16	12	28	5.49	13/16	1/4
F3301/4X13/16	1/4	28	6.35	13/16	1/4
F3301/4X1	1/4	28	6.35	1"	3/8
F3301/4X1.1/2	1/4	28	6.35	1.1/2	1/2
F3305/16X1	5/16	24	7.94	1"	3/8
F3305/16X1.5/16	5/16	24	7.94	1.5/16	7/16
F3305/16X1.1/2	5/16	24	7.94	1.1/2	1/2
F3303/8X1	3/8	24	9.53	1"	3/8
F3303/8X1.5/16	3/8	24	9.53	1.5/16	7/16
F3303/8X1.1/2	3/8	24	9.53	1.1/2	1/2

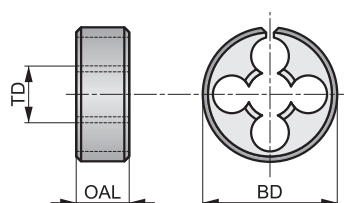
Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3307/16X1	7/16	20	11.11	1"	3/8
F3307/16X1.5/16	7/16	20	11.11	1.5/16	7/16
F3307/16X1.1/2	7/16	20	11.11	1.1/2	1/2
F3301/2X1.5/16	1/2	20	12.70	1.5/16	7/16
F3301/2X1.1/2	1/2	20	12.70	1.1/2	1/2
F3309/16X1.5/16	9/16	18	14.29	1.5/16	7/16
F3309/16X1.1/2	9/16	18	14.29	1.1/2	1/2
F3305/8X1.1/2	5/8	18	15.88	1.1/2	1/2
F3305/8X2	5/8	18	15.88	2"	5/8
F3303/4X1.1/2	3/4	16	19.05	1.1/2	1/2
F3303/4X2	3/4	16	19.05	2"	5/8
F3307/8X2	7/8	14	22.23	2"	5/8
F3301X2	1"	12	25.40	2"	5/8
F3301.1/8X3	1.1/8	12	28.58	3"	7/8
F3301.1/4X3	1.1/4	12	31.75	3"	7/8
F3301.1/2X3	1.1/2	12	38.10	3"	7/8

# F370



## Регулируемая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы G (BSP)

Плашка для нарезания наружной резьбы за несколько проходов. Разрезная конструкция позволяет последовательно регулировать размер резьбы затяжкой плашки в воротке. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

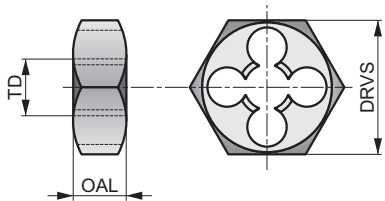
Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3701/8X1	1/8	28	9.73	1"	3/8
F3701/4X1.5/16	1/4	19	13.16	1.5/16	7/16
F3703/8X1.1/2	3/8	19	16.66	1.1/2	1/2
F3701/2X2	1/2	14	20.96	2"	5/8
F3705/8X2	5/8	14	22.91	2"	5/8
F3703/4X2	3/4	14	26.44	2"	5/8
F3707/8X2.1/4	7/8	14	30.20	2.1/4	11/16
F3701X2.1/4	1"	11	33.25	2.1/4	11/16
F3701.1/4X3	1.1/4	11	41.91	3"	7/8
F3701.1/2X4	1.1/2	11	47.80	4"	1"

# F202



## Шестигранная плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы M

Плашка для нарезания или исправления поврежденной наружной резьбы вручную. Шестигранный профиль позволяет использовать плашку с любыми ключами даже в труднодоступных местах. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



<b>M</b>	DIN 382	6g
1.75 XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (mm)	OAL (mm)
F202M3	3.00	0.50	19.00	5.0
F202M4	4.00	0.70	19.00	5.0
F202M5	5.00	0.80	19.00	7.0
F202M6	6.00	1.00	19.00	7.0
F202M8	8.00	1.25	22.00	9.0
F202M10	10.00	1.50	27.00	11.0
F202M12	12.00	1.75	36.00	14.0
F202M14	14.00	2.00	36.00	14.0
F202M16	16.00	2.00	41.00	18.0
F202M18	18.00	2.50	41.00	18.0
F202M20	20.00	2.50	41.00	18.0
F202M22	22.00	2.50	50.00	22.0
F202M24	24.00	3.00	50.00	22.0
F202M27	27.00	3.00	60.00	25.0
F202M30	30.00	3.50	60.00	25.0
F202M36	36.00	4.00	60.00	25.0

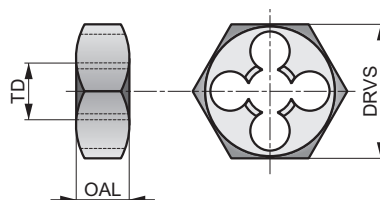
# F302

**DORMER**



## Шестигранная плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы M

Плашка для нарезания или исправления поврежденной наружной резьбы вручную. Шестигранный профиль позволяет использовать плашку с любыми ключами даже в труднодоступных местах. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



<b>M</b>	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Product	TD	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F302M3	3.00	0.50	0.7100	1/4
F302M4	4.00	0.70	0.7100	1/4
F302M5	5.00	0.80	0.7100	1/4
F302M6	6.00	1.00	0.7100	1/4
F302M7	7.00	1.00	0.8200	5/16
F302M8	8.00	1.25	0.8200	5/16
F302M10	10.00	1.50	0.9200	3/8
F302M11	11.00	1.50	1.0100	7/16
F302M12	12.00	1.75	1.1000	1/2
F302M14	14.00	2.00	1.3000	5/8
F302M16	16.00	2.00	1.3000	5/8
F302M18	18.00	2.50	1.4800	11/16
F302M20	20.00	2.50	1.4800	11/16
F302M22	22.00	2.50	1.6700	13/16
F302M24	24.00	3.00	2.0500	15/16
F302M27	27.00	3.00	2.2200	1.1/16
F302M30	30.00	3.50	2.2200	1.1/16
F302M33	33.00	3.50	2.5800	1.1/8
F302M36	36.00	4.00	2.7600	1.1/4

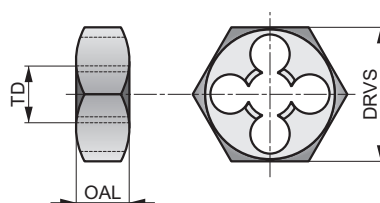
# F312

**DORMER**



## Шестигранная плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы MF

Плашка для нарезания или исправления поврежденной наружной резьбы вручную. Шестигранный профиль позволяет использовать плашку с любыми ключами даже в труднодоступных местах. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



<b>MF</b>	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (inch)	OAL (inch)
F312M8X.75	8.00	0.75	0.8200	5/16
F312M8X1.0	8.00	1.00	0.8200	5/16
F312M10X1.0	10.00	1.00	0.9200	3/8
F312M10X1.25	10.00	1.25	0.9200	3/8
F312M12X1.0	12.00	1.00	1.0100	7/16
F312M12X1.25	12.00	1.25	1.0100	7/16
F312M12X1.5	12.00	1.50	1.0100	7/16
F312M14X1.5	14.00	1.50	1.3000	5/8
F312M16X1.5	16.00	1.50	1.3000	5/8
F312M18X1.5	18.00	1.50	1.4800	11/16
F312M20X1.5	20.00	1.50	1.4800	11/16
F312M22X1.5	22.00	1.50	1.6700	13/16
F312M24X1.5	24.00	1.50	2.0500	15/16
F312M24X2.0	24.00	2.00	2.0500	15/16

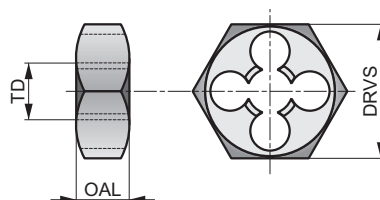


# F272



## Шестигранная плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы G (BSP)

Плашка для нарезания или исправления поврежденной наружной резьбы вручную. Шестигранный профиль позволяет использовать плашку с любыми ключами даже в труднодоступных местах. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 382	Class A
1.75 XP	HSS	
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD		DRVS		OAL
			(mm)		(mm)		
F2721/8	1/8	28	9.73		27.00		11.0
F2721/4	1/4	19	13.16		36.00		10.0
F2723/8	3/8	19	16.66		41.00		14.0
F2721/2	1/2	14	20.96		41.00		14.0
F2723/4	3/4	14	26.44		60.00		18.0
F2721	1"	11	33.25		60.00		18.0
F2721.1/4	1.1/4	11	41.91		70.00		20.0
F2721.1/2	1.1/2	11	47.80		85.00		22.0



Стандарт резьбы



Стандарт инструмента



Поле допуска резьбы



Тип резьбового отверстия



Глубина обработки по отношению к диаметру



Обозначение материала



Заборный конус



Геометрия канавки



Угол подъема стружечной канавки



Направление вращения



Покрытие



Серия

L119

L120

L110

L112

Диапазон диаметров резания

Set

Set

16.00 – 4"

BT1 – No.7

100

101

102

102

P

P1  
P2  
P3  
P4

M

M1  
M2  
M3  
M4

K

K1  
K2  
K3  
K4  
K5

N

N1  
N2  
N3  
N4  
N5

S

S1  
S2  
S3  
S4

H

H1  
H2  
H3  
H4













# L119



### Набор метчиков

Набор содержит 7 комплектов ручных метчиков с прямой канавкой для обработки резьбы в сквозных или глухих отверстиях. Каждый комплект для нарезания одного типоразмера резьбы состоит из 3 метчиков для последовательной обработки.

Nr. - номер набора, A - серия, B - количество, C - диаметр.

Product	Nr.	A	B	C
L11917	Nr.17	E100	21	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08



# L120



## Набор метчиков, плашек и воротков

Набор для нарезания М резьбы вручную содержит метчики, плашки и воротки. Металлический кейс с замками удобен для использования и хранения инструмента.

Nr. - номер набора, A - серия, B - количество, C - диаметр.

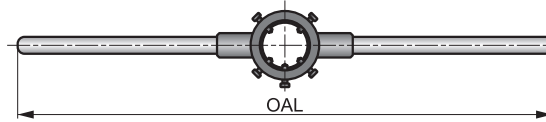
Product	Nr.	A	B	C
L12021	21	21	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12
			L112	L112N01.1/2, L112N03
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105
L12030	30	30	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08, E100M14N08, E100M16N08, E100M18N08, E100M20N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12, F100M14, F100M16, F100M18, F100M20
			L112	L112N01.1/2, L112N04
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105, L1106
L1202M	HS-2M	23	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M2.5N01, E500M2.5N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M3.5N01, E500M3.5N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M2.5X13/16, F300M3X13/16, F300M3.5X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L1204M	HS-4M	32	E500	E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M11N01, E500M11N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16, F300M10X1.5/16, F300M11X1.5/16, F300M12X1.5/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101.5/16
L1208M	HS-8M	17	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L12010M	HS-10M	27	E500	E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03
			F300	F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH
L12012M	HS-12M	35	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16
			L112	L112BT1, L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH, L1101.5/16
L12014M	HS-14M	34	E500	E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03, E500M14N01, E500M14N03, E500M16N01, E500M16N03, E500M18N01, E500M18N03, E500M20N01, E500M20N03
			F300	F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16, F300M14X1.5/16, F300M16X1.1/2, F300M18X1.1/2, F300M20X1.1/2
			L112	L112N03
			L110	L1101INCH, L1101.5/16, L1101.1/2

# L110



## Вороток для круглых плашек

Вороток для установки плашек для нарезания наружной резьбы разных размеров. Два металлических стержня используются для создания крутящего момента при нарезании резьбы вручную.



Продукция этой серии доступна в наборах с метчиками и плашками L120.

Product	Nr.	OAL	Die BD × Die OAL
		(mm)	(mm)
L1101	1"	160.0	16 × 5
L1102A	2a	200.0	20 × 5
L1102B	2b	200.0	20 × 7
L1103	3	224.0	25 × 9
L1104	4"	280.0	30 × 11
L1105	5	315.0	38 × 14
L1105F	5f	315.0	38 × 10
L1106	6	450.0	45 × 18
L1106F	6f	450.0	45 × 14
L1107	7	560.0	55 × 22
L1107F	7f	560.0	55 × 16
L1108	8	630.0	65 × 25
L1108F	8f	630.0	65 × 18

Product	Nr.	OAL	Die BD × Die OAL
		(mm)	(mm)
L1109	9	800.0	75 × 30
L1109F	9f	800.0	75 × 20
L11010	10	900.0	90 × 36
L11010F	10f	900.0	90 × 22
L11013/16	–	200.0	13/16 × 1/4
L1101INCH	–	224.0	1 × 3/8
L1101.5/16	–	270.0	1.5/16 × 7/16
L1101.1/2	–	315.0	1.1/2 × 1/2
L1102INCH	–	560.0	2 × 5/8
L1102.1/4	–	560.0	2.1/4 × 11/16
L1103INCH	–	900.0	3 × 7/8
L1104INCH	–	1000.0	4 × 1

# L112

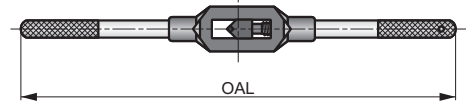
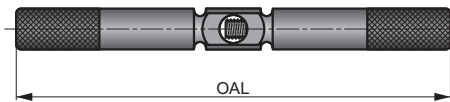


## Регулируемый вороток для метчиков

Регулируемый вороток для установки ручных метчиков разных размеров. Два металлических стержня используются для создания крутящего момента при нарезании резьбы вручную.

BT1-BT2

NO0-NO7



Продукция этой серии доступна в наборах с метчиками и плашками L120.

Product	Nr.	OAL	WSCN	WSCX	WSCN	WSCX	Tap Range (M)	Tap Range (Inch)
		(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)		
L112BT1	BT1	105.0	1.00	6.50	0.0394	0.2559	M1 – M8	No. 0 – 5/16
L112BT2	BT2	162.0	1.00	10.00	0.0394	0.3937	M1 – M14	No. 0 – 5/8
L112N00	No. 0	130.0	2.00	5.00	0.0787	0.1969	M1 – M5	No. 0 – 1/4
L112N01.1/2	No. 1.1/2	205.0	2.10	8.00	0.0827	0.3150	M2.2 – M12	No. 0 – 1/2
L112N03	No. 3	380.0	4.90	12.00	0.1929	0.4724	M5 – M20	5/16 – 3/4
L112N04	No. 4	500.0	5.50	16.00	0.2165	0.6299	M7 – M30	5/16 – 1"
L112N06	No. 6	1000.0	11.00	24.00	0.4331	0.9449	M18 – M42	3/4 – 1.1/2
L112N07	No. 7	1250.0	16.00	32.00	0.6299	1.2598	M27 – M48	1.1/8 – 2"



ISO  
13399



PMK  
NSH



**ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СМЕШАННОГО ПРОИЗВОДСТВА.  
ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С ОБЫЧНЫМИ СТАНКАМИ И ЧПУ.**

---

ISO  
13399PMK  
NSH

Стандарт резьбы	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	UNC	UNC	UNF	UNF	G	NPT
Стандарт инструмента	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	ISO 2283	DIN 374	DIN 371	DIN 374	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 374	DIN 5156	ANSI DORNER
Поле допуска резьбы	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal
Тип резьбового отверстия														
Глубина обработки по отношению к диаметру	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
Обозначение материала	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Заборный конус	A 6-8 C 2-3	A 6-8 C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Геометрия канавки														
Направление вращения	R	R	L	L	R	R	L	L	R	R	R	R	R	R
Покрытие	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Серия	E200	E250	E237	E251	E600	E268	E242	E290	E225	E275	E229	E278	E282	E714
Диапазон диаметров резания	M2 – M10	M3 – M52	M3 – M10	M12 – M24	M3 – M20	M4 – M50	M8 – M10	M12 – M24	No.4 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.2 – 1/4	5/16 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>M</b>	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
<b>K</b>	K1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K5	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>N</b>	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	■
	N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	N5													
<b>S</b>	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
<b>H</b>	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ Основное применение ▣ Возможное применение

# E200

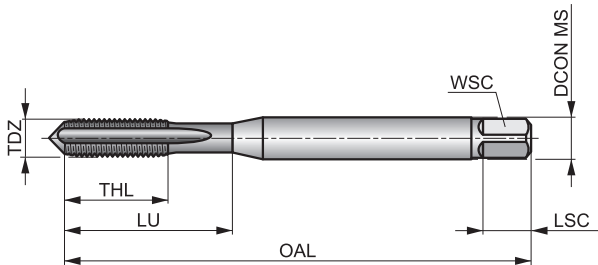
**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N01 с длинным заборным конусом. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 12	<b>K3.2</b> ■ 9	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E200M2</b> <sup>1)</sup>	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
<b>E200M2.5</b> <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
<b>E200M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E200M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
<b>E200M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
<b>E200M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
<b>E200M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
<b>E200M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

<sup>1)</sup> HSS-E.

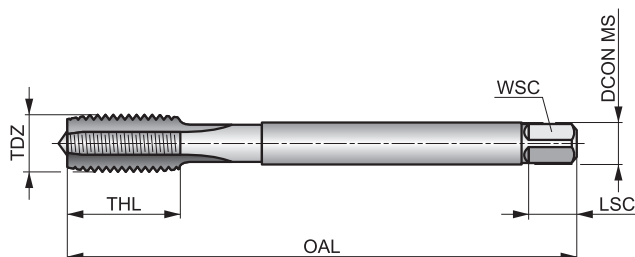


# E250



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. N01 с длинным заборным конусом. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 12	<b>K3.2</b> ■ 9	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E250M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E250M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E250M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E250M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E250M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E250M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E250M33	33	3.50	180.0	50	25.00	20.00	23	4	29.50
E250M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00
E250M39	39	4.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	35.00
E250M42 <sup>1)</sup>	42	4.50	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.50
E250M45 <sup>1)</sup>	45	4.50	220.0	65	36.00	29.00	32	6	40.50
E250M48 <sup>1)</sup>	48	5.00	250.0	70	36.00	29.00	32	6	43.00
E250M52 <sup>1)</sup>	52	5.00	250.0	70	40.00	32.00	35	6	47.00

<sup>1)</sup> HSS-E.

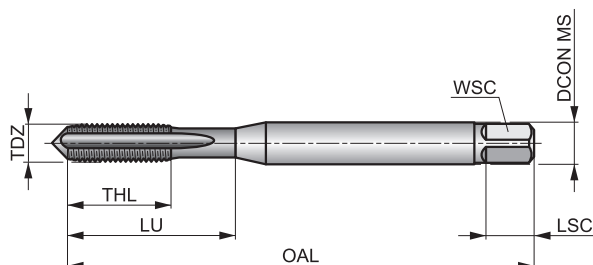
# E237

**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для левой резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E237M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E237M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
<b>E237M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
<b>E237M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
<b>E237M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
<b>E237M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00



# E251

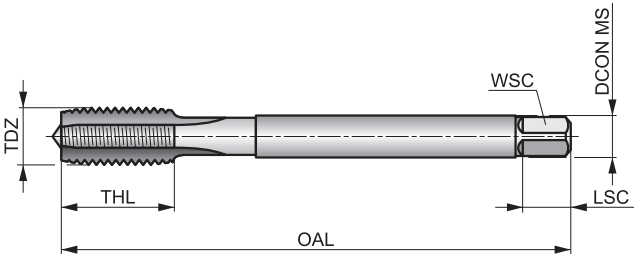
**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для левой резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 6	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 13	<b>K1.1</b> ■ 10	<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 14	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 12	<b>K3.2</b> ■ 9	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

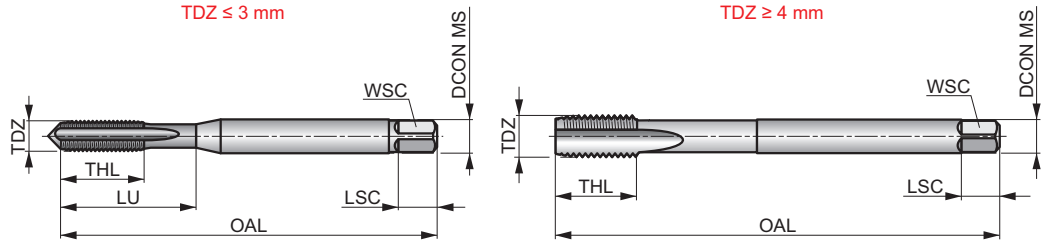
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
E251M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E251M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E251M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E251M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E251M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E251M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E251M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

# E600



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М**  
 Метчик для общего применения с прямыми канавками N02 со средним заборным конусом для глубоких сквозных отверстий или N03 с коротким заборным конусом для глухих отверстий. Удлиненный дизайн для нарезания резьбы в труднодоступных местах.

	ISO 2283	6H
	1.5xD	HSS-E PM



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 9	<b>P1.2</b> ■ 8	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 7	<b>P2.2</b> ■ 6	<b>P2.3</b> ■ 5	<b>P3.1</b> ■ 6	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 10
<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E600M3N03	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E600M4N02	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E600M4N03	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E600M5N02	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E600M5N03	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E600M6N02	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E600M6N03	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E600M8N02	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E600M8N03	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E600M10N02	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E600M10N03	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E600M12N02	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E600M12N03	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E600M16N03	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E600M20N03	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	—

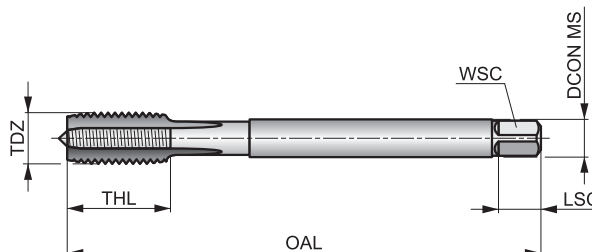


# E268



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы MF

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 374	6H
	1.5xD	HSS-E PM

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M4X.5	4	0.50	63.0	10	2.80	2.10	5	3	3.50
E268M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E268M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E268M7X.75	7	0.75	80.0	15	5.50	4.30	7	3	6.30
E268M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E268M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E268M9X1.0	9	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	8.00
E268M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E268M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E268M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E268M11X1.0	11	1.00	90.0	20	8.00	6.20	9	3	10.00
E268M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E268M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E268M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E268M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E268M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E268M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E268M15X1.5	15	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	13.50
E268M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E268M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E268M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E268M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E268M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E268M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E268M22X1.0	22	1.00	125.0	25	18.00	14.50	17	4	21.00
E268M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E268M24X1.0	24	1.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E268M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E268M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E268M25X2.0	25	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
E268M26X2.0	26	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.00
E268M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
E268M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E268M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
E268M28X2.0	28	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.00
E268M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
E268M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00
E268M32X1.5	32	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.50
E268M32X2.0	32	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.00
E268M33X1.5	33	1.50	160.0	30	25.00	20.00	23	4	31.50
E268M34X1.5	34	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.50
E268M35X1.5	35	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	33.50
E268M36X1.5	36	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.50
E268M36X2.0	36	2.00	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.00
E268M36X3.0	36	3.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	33.00
E268M40X1.5 <sup>1)</sup>	40	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.50
E268M40X2.0 <sup>1)</sup>	40	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.00
E268M42X1.5 <sup>1)</sup>	42	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.50
E268M42X2.0 <sup>1)</sup>	42	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.00
E268M42X3.0 <sup>1)</sup>	42	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	39.00
E268M45X1.5 <sup>1)</sup>	45	1.50	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.50
E268M45X2.0 <sup>1)</sup>	45	2.00	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.00
E268M45X3.0 <sup>1)</sup>	45	3.00	200.0	42	36.00	29.00	32	6	42.00
E268M48X1.5 <sup>1)</sup>	48	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.50
E268M48X2.0 <sup>1)</sup>	48	2.00	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.00
E268M48X3.0 <sup>1)</sup>	48	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	45.00
E268M50X1.5 <sup>1)</sup>	50	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	48.50
E268M50X2.0 <sup>1)</sup>	50	2.00	190.0	30	36.00	29.00	32	6	48.00

<sup>1)</sup> HSS-E.

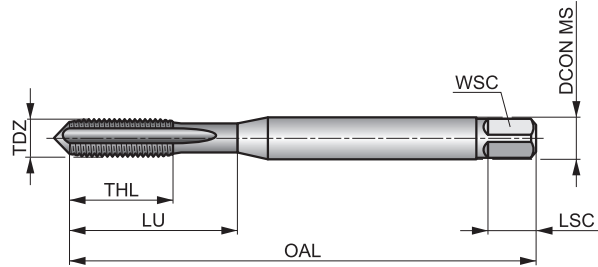
# E242

**DORMER**



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для левой резьбы MF**  
 Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ▣ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ▣ 6	<b>P4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 13	<b>K1.2</b> ▣ 10	<b>K1.3</b> ▣ 8	<b>K2.1</b> ▣ 14	<b>K2.2</b> ▣ 11
<b>K3.1</b> ▣ 13	<b>K3.2</b> ▣ 10	<b>K4.1</b> ▣ 12	<b>K4.2</b> ▣ 9	<b>K5.1</b> ▣ 12	<b>K5.2</b> ▣ 10	<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 15	<b>N2.2</b> ▣ 14	<b>N2.3</b> ▣ 11	<b>N3.1</b> ▣ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E242M8X1.0</b>	8	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	7.00	35.00
<b>E242M10X1.0</b>	10	1.00	100.0	20	10.00	8.00	11	3	9.00	39.00

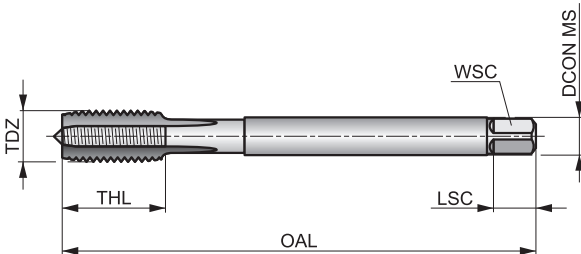
# E290

**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для левой резьбы MF

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 374	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E290M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E290M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E290M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E290M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E290M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E290M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E290M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E290M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E290M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E290M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50

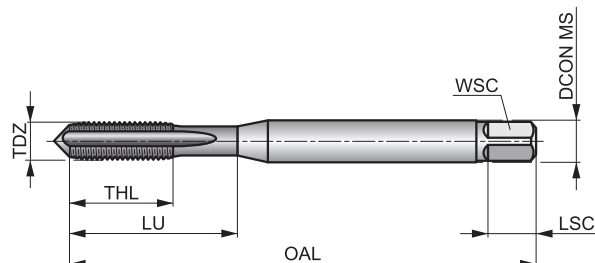


# E225



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNC

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 371	2B
	1.5xD	HSS-E PM

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2254-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
E2255-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
E2256-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
E2258-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
E22510-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E22512-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
E2251/4	1/4	20	6.35	80.0	16	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00

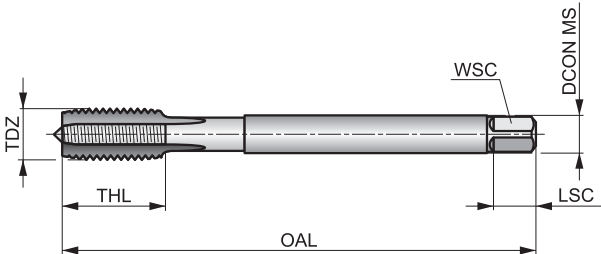
# E275

**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNC

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 376	2B
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2755/16	5/16	18	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.60
E2753/8	3/8	16	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.00
E2757/16	7/16	14	11.11	110.0	23	9.00	7.00	10	3	9.40
E2751/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80
E2759/16	9/16	12	14.29	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.20
E2755/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	4	13.50
E2753/4	3/4	10	19.05	140.0	34	14.00	11.00	14	4	16.50
E2757/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E2751	1"	8	25.40	160.0	38	20.00	16.00	19	4	22.25
E2751.1/8	1.1/8	7	28.58	180.0	45	22.00	18.00	21	4	25.00
E2751.1/4	1.1/4	7	31.75	180.0	50	25.00	20.00	23	4	28.00
E2751.1/2	1.1/2	6	38.10	200.0	60	32.00	24.00	27	4	34.00



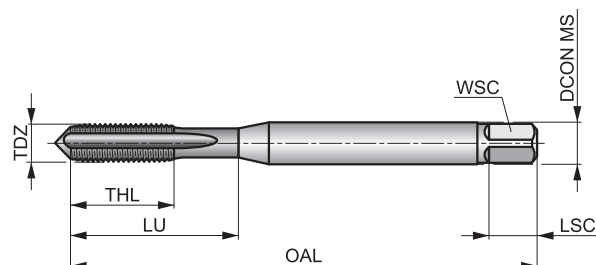


# E229



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNF

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 371	2B
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

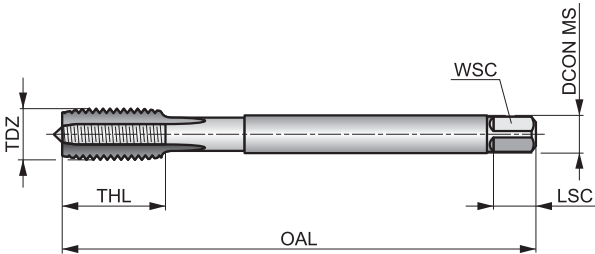
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2292-64	2	64	2.18	45.0	7	2.80	2.10	5	3	1.90	12.00
E2293-56	3	56	2.52	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.15	12.50
E2294-48	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.40	18.00
E2295-44	5	44	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.70	18.00
E2296-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.95	20.00
E2298-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E22910-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
E22912-28	12	28	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.70	30.00
E2291/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00

# E278



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNF

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 374	2B
	1.5xD	HSS-E PM

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2785/16	5/16	24	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.90
E2783/8	3/8	24	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.50
E2787/16	7/16	20	11.11	100.0	22	9.00	7.00	10	3	9.90
E2781/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.50
E2789/16	9/16	18	14.29	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.90
E2785/8	5/8	18	15.88	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E2783/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50
E2787/8	7/8	14	22.23	140.0	28	18.00	14.50	17	4	20.40
E2781	1"	12	25.40	140.0	26	18.00	14.50	17	4	23.25
E2781.1/8	1.1/8	12	28.58	150.0	28	22.00	18.00	21	4	26.50
E2781.1/4	1.1/4	12	31.75	150.0	28	25.00	20.00	23	4	29.50
E2781.3/8	1.3/8	12	34.93	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.75
E2781.1/2 <sup>1)</sup>	1.1/2	12	38.10	170.0	30	32.00	24.00	27	4	36.00

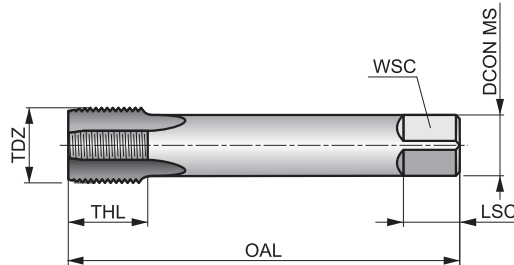
<sup>1)</sup> HSS-E.

# E282



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы G (BSP)

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 5156	Normal
	1.5xD	HSS-E PM

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)					
E2821/8	1/8	28	9.73	90.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E2821/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	4	11.80
E2823/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
E2821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E2823/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
E2821	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75
E2821.1/4 <sup>1)</sup>	1.1/4	11	41.91	170.0	30	32.00	24.00	27	4	39.50
E2821.1/2 <sup>1)</sup>	1.1/2	11	47.80	190.0	32	36.00	29.00	32	6	45.00

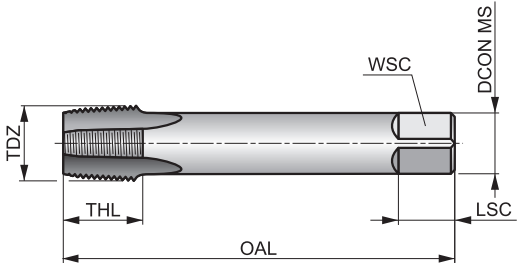
<sup>1)</sup> HSS-E.

# E714



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы NPT

Метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



		Normal
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 8	<b>P1.2</b> ■ 9	<b>P1.3</b> ■ 9	<b>P2.1</b> ■ 7	<b>P2.2</b> ■ 6	<b>P2.3</b> ▣ 5	<b>P3.1</b> ▣ 4	<b>P3.2</b> ▣ 4	<b>P3.3</b> ▣ 3	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>P4.2</b> ▣ 2	<b>K1.1</b> ▣ 6	<b>K1.2</b> ▣ 4	<b>K1.3</b> ▣ 3
<b>K2.1</b> ▣ 7	<b>K2.2</b> ▣ 6	<b>K3.1</b> ▣ 7	<b>K3.2</b> ▣ 5	<b>K4.1</b> ▣ 6	<b>K4.2</b> ▣ 5	<b>K5.1</b> ▣ 7	<b>K5.2</b> ▣ 5	<b>N1.3</b> ▣ 9	<b>N2.1</b> ▣ 12	<b>N2.2</b> ▣ 11	<b>N2.3</b> ▣ 8	<b>N3.1</b> ■ 18	<b>N3.2</b> ■ 11

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)					
E7141/8	1/8	27	10.23	90.0	14	11.00	9.00	12	3	8.50
E7141/4	1/4	18	13.60	100.0	20	14.00	11.00	14	3	11.00
E7143/8	3/8	18	17.04	110.0	20	16.00	12.00	15	4	14.50
E7141/2	1/2	14	21.20	125.0	26	18.00	14.50	17	4	18.00
E7143/4	3/4	14	26.54	140.0	26	22.00	18.00	21	5	23.00
E7141	1"	11.5	33.20	150.0	31	28.00	22.00	25	5	29.00

Стандарт резьбы	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	
	Стандарт инструмента	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
	Поле допуска резьбы	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
	Тип резьбового отверстия													
Глубина обработки по отношению к диаметру	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	3×D	3×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	
Обозначение материала	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	
Заборный конус	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	
Геометрия канавки														
Направление вращения														
Покрытие	Bright	ST	TIN	Bright	TIN	TIN	Bright	ST	TIN	Bright	Bright	ST	TIN	
Серия	EP006H	EP016H	EP00TIN	EP006G	E422	E423	E000	E001	E000TIN	E606	EP10	EP11	EP10TIN	
Диапазон диаметров резания	M2 – M30	M2 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M10	M12 – M24	M1.6 – M24	M1.6 – M24	M3 – M20	M3 – M24	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20	
P	P1	■	☑	■	■	■	■	☑	■	■	■	■	■	
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	P3	☑	■	■	☑	■	■	☑	■	■	■	■	■	
	P4	☑	■	■	☑	☑	☑	☑	■	☑	☑	☑	☑	
M	M1		☑	■				☑	■			☑	■	
	M2		☑	■				☑	■			☑	■	
	M3		☑	■				☑	■			☑	■	
	M4		☑	☑				☑	☑			☑	☑	
K	K1		☑	☑				☑	☑			☑	☑	
	K2		☑	☑				☑	☑			☑	☑	
	K3		☑	☑				☑	☑			☑	☑	
	K4		☑	☑				☑	☑			☑	☑	
	K5		☑	☑				☑	☑			☑	☑	
N	N1	■		■	■	■	■		■	☑	■		■	
	N2	■		■	■	☑	☑	■	■	☑	■		■	
	N3	☑		☑	☑	■	■	■	■	☑	☑		☑	
	N4	☑		☑	☑	☑	☑	☑	■	☑	☑		☑	
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ Основное применение ☑ Возможное применение

	MF	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	G	G	G								
	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER								
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal								
	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD								
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM								
	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5								
	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST								
	E011	EP20	EP21	E021	EP30	EP31	E031	EP40	EP41	E041								
	M4 – M24	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 3/4								
	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146								
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
N1		■			■			■										
N2		■			■			■										
N3		■			■			■										
N4		■			■			■										
N5		■			■			■										
S1																		
S2																		
S3																		
S4																		
H1																		
H2																		
H3																		
H4																		

# EP006H

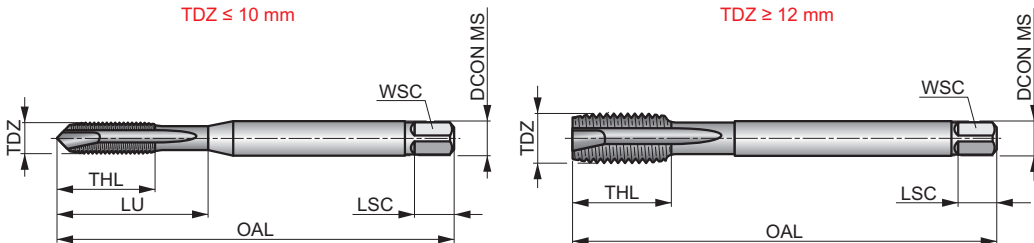
**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Продукция этой серии доступна в наборах со сверлами L114 или L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP00M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP00M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP00M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP00M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP00M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP00M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP00M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP00M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP00M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP00M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	—
EP00M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EP00M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EP00M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
EP00M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EP00M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EP00M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP00M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EP00M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EP00M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

<sup>1)</sup> HSS-E.



# EP016H

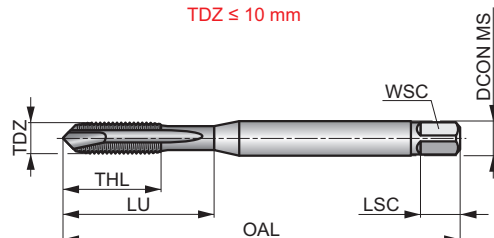
**DORMER**



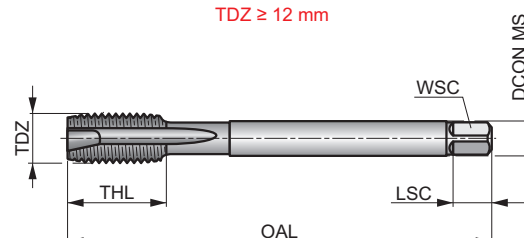
## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP01M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP01M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP01M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP01M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP01M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP01M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP01M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP01M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP01M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP01M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP01M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP01M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP01M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP01M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	—
EP01M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EP01M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EP01M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
EP01M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EP01M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EP01M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP01M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EP01M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EP01M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

<sup>1)</sup> HSS-E.





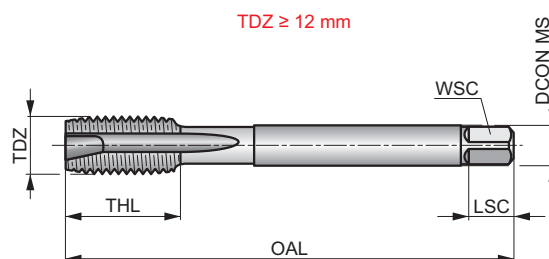
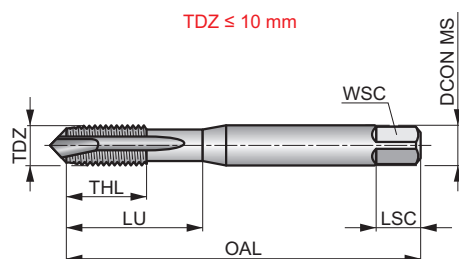
# EPOOTIN



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 34	<b>P1.2</b> ■ 38	<b>P1.3</b> ■ 40	<b>P2.1</b> ■ 29	<b>P2.2</b> ■ 24	<b>P2.3</b> ■ 20	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 14	<b>P3.3</b> ▧ 12	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ▧ 9	<b>M1.1</b> ■ 11	<b>M1.2</b> ■ 9	<b>M2.1</b> ■ 10
<b>M2.2</b> ■ 8	<b>M3.1</b> ■ 8	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▧ 6	<b>M4.1</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ▧ 21	<b>K1.2</b> ▧ 16	<b>K1.3</b> ▧ 12	<b>K2.1</b> ▧ 30	<b>K2.2</b> ▧ 24	<b>K3.1</b> ▧ 26	<b>K3.2</b> ▧ 20	<b>K4.1</b> ▧ 24	<b>K4.2</b> ▧ 18
<b>K5.1</b> ▧ 28	<b>K5.2</b> ▧ 20	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 37	<b>N2.2</b> ■ 34	<b>N2.3</b> ■ 24	<b>N3.1</b> ▧ 160	<b>N3.2</b> ▧ 36	<b>N4.1</b> ▧ 26					

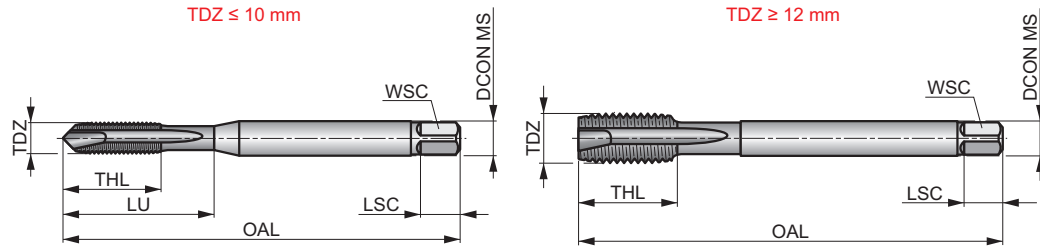
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EPOOTINM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EPOOTINM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EPOOTINM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EPOOTINM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EPOOTINM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EPOOTINM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EPOOTINM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EPOOTINM14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EPOOTINM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EPOOTINM18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EPOOTINM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EPOOTINM22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EPOOTINM24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EPOOTINM27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EPOOTINM30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

# EP006G



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М**  
 Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 371/376	6G
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	

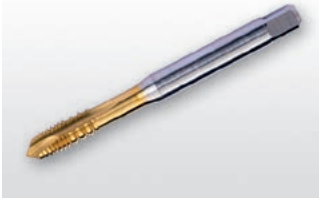


Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ▣ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ▣ 10	<b>P4.1</b> ▣ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ▣ 27	<b>N3.3</b> ▣ 13	<b>N4.1</b> ▣ 22									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP006GM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP006GM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP006GM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP006GM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP006GM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP006GM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP006GM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EP006GM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EP006GM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

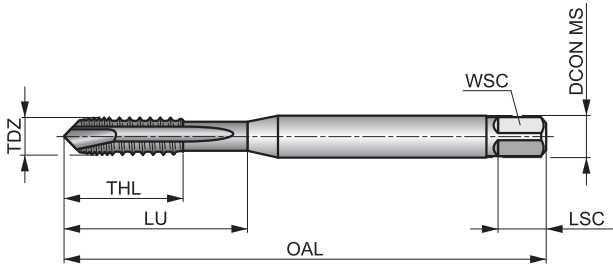
# E422



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Шахматный порядок зубьев снижает крутящий момент и вероятность заклинивания стружки при реверсивном движении, обеспечивает лучший подвод СОЖ. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 371	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiN		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 43	<b>P2.1</b> ■ 32	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 9	<b>N1.1</b> ■ 25	<b>N1.2</b> ■ 19	<b>N1.3</b> ■ 13	<b>N2.1</b> ■ 46	<b>N2.2</b> ■ 42
<b>N2.3</b> ■ 30	<b>N3.1</b> ■ 76	<b>N3.2</b> ■ 45	<b>N3.3</b> ■ 23	<b>N4.1</b> ■ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E422M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E422M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E422M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E422M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E422M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E422M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00



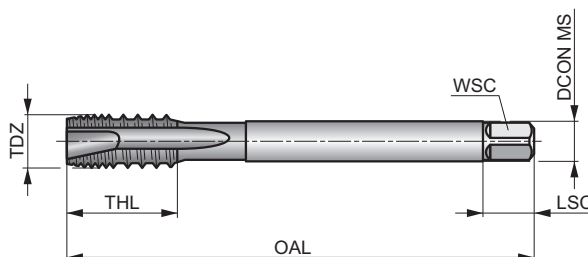
# E423



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Шахматный порядок зубьев снижает крутящий момент и вероятность заклинивания стружки при реверсивном движении, обеспечивает лучший подвод СОЖ. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 376	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiN		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 43	<b>P2.1</b> ■ 32	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 9	<b>N1.1</b> ■ 25	<b>N1.2</b> ■ 19	<b>N1.3</b> ■ 13	<b>N2.1</b> ■ 46	<b>N2.2</b> ■ 42
<b>N2.3</b> ■ 30	<b>N3.1</b> ■ 76	<b>N3.2</b> ■ 45	<b>N3.3</b> ■ 23	<b>N4.1</b> ■ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E423M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E423M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E423M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E423M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E423M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00



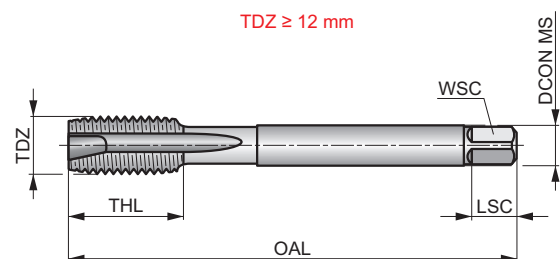
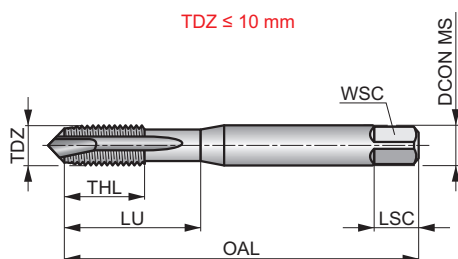
# E000



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Продукция этой серии доступна в наборах со сверлами L113 или L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E000M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E000M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E000M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E000M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000M3.5	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
E000M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E000M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E000M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	—
E000M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E000M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—



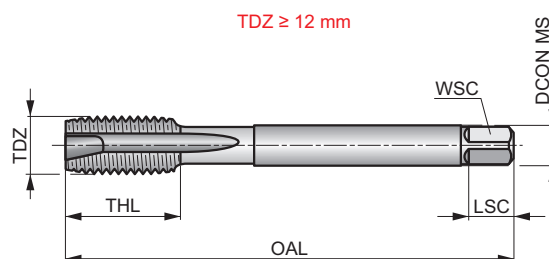
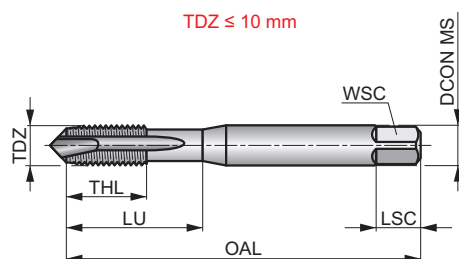
# E001



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Продукция этой серии доступна в наборах со сверлами L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E001M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E001M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E001M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E001M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E001M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E001M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E001M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E001M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E001M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E001M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E001M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	-
E001M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	-
E001M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E001M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E001M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E001M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-

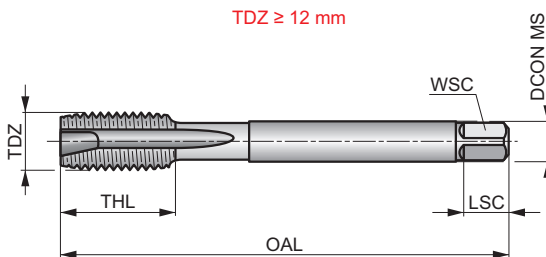
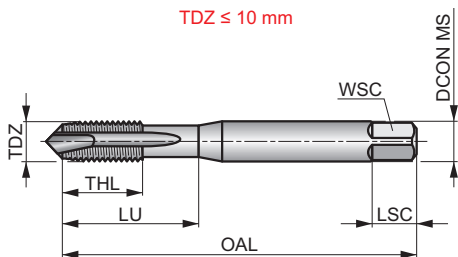
# E000TIN



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiN		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 34	<b>P1.2</b> ■ 38	<b>P1.3</b> ■ 40	<b>P2.1</b> ■ 29	<b>P2.2</b> ■ 24	<b>P2.3</b> ■ 20	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 14	<b>P3.3</b> ▧ 12	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ▧ 9	<b>M1.1</b> ■ 11	<b>M1.2</b> ■ 9	<b>M2.1</b> ■ 10
<b>M2.2</b> ■ 8	<b>M3.1</b> ■ 8	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▧ 6	<b>M4.1</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ▧ 21	<b>K1.2</b> ▧ 16	<b>K1.3</b> ▧ 12	<b>K2.1</b> ▧ 30	<b>K2.2</b> ▧ 24	<b>K3.1</b> ▧ 26	<b>K3.2</b> ▧ 20	<b>K4.1</b> ▧ 24	<b>K4.2</b> ▧ 18
<b>K5.1</b> ▧ 28	<b>K5.2</b> ▧ 20	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 37	<b>N2.2</b> ■ 34	<b>N2.3</b> ■ 24	<b>N3.1</b> ■ 60	<b>N3.2</b> ▧ 36	<b>N4.1</b> ▧ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E000TINM3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000TINM4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000TINM5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000TINM6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000TINM8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000TINM10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000TINM12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E000TINM16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	-
E000TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-



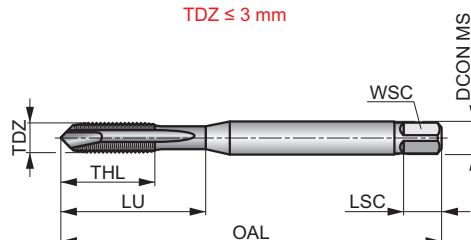
# E606



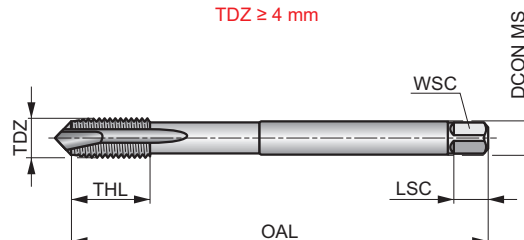
## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

TDZ ≤ 3 mm



TDZ ≥ 4 mm



	ISO 2283	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Bright	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 14	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 11	<b>P2.2</b> ■ 10	<b>P2.3</b> ■ 9	<b>P3.1</b> ■ 9	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>N1.1</b> ■ 10	<b>N1.2</b> ■ 8	<b>N1.3</b> ■ 5	<b>N2.1</b> ■ 20	<b>N2.2</b> ■ 18
<b>N2.3</b> ■ 13	<b>N3.1</b> ■ 33	<b>N3.3</b> ■ 10	<b>N4.1</b> ■ 20										

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E606M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E606M4	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E606M5	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E606M6	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E606M8	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E606M10	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E606M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E606M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	—



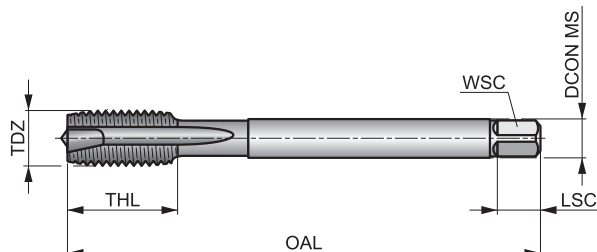


# EP10



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы MF

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

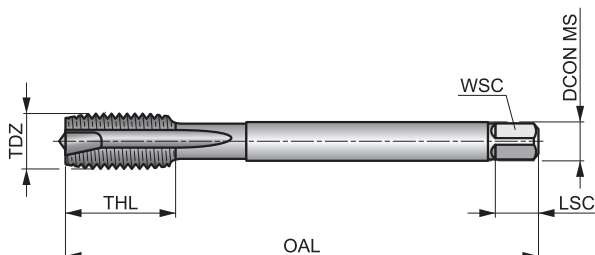
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP10M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP10M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP10M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP10M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP10M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP10M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP10M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP10M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP10M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP10M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP10M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP10M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP10M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP10M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP10M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP10M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP10M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP10M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

# EP11

**DORMER**



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы MF**  
 Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> □22	<b>P2.2</b> □16	<b>P2.3</b> ■14	<b>P3.2</b> ■10	<b>P3.3</b> □9	<b>P4.1</b> ■8	<b>P4.2</b> □6	<b>M1.1</b> □10	<b>M1.2</b> □8	<b>M2.1</b> □9	<b>M2.2</b> □7	<b>M3.1</b> □7	<b>M3.2</b> □6	<b>M3.3</b> □5
<b>M4.1</b> □4	<b>K1.1</b> □13	<b>K1.2</b> □10	<b>K1.3</b> □7	<b>K2.1</b> □16	<b>K2.2</b> □13	<b>K3.1</b> □14	<b>K3.2</b> □10	<b>K4.1</b> □13	<b>K4.2</b> □9	<b>K5.1</b> □15	<b>K5.2</b> □11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP11M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP11M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP11M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP11M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP11M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP11M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP11M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP11M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP11M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP11M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP11M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP11M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP11M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP11M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP11M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP11M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP11M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP11M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP11M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP11M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP11M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP11M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP11M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP11M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP11M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP11M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP11M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP11M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

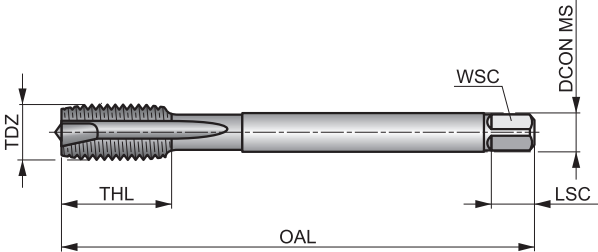
# EP10TIN



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы MF

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 34	<b>P1.2</b> ■ 38	<b>P1.3</b> ■ 40	<b>P2.1</b> ■ 29	<b>P2.2</b> ■ 24	<b>P2.3</b> ■ 20	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 14	<b>P3.3</b> ▧ 12	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ▧ 9	<b>M1.1</b> ■ 11	<b>M1.2</b> ■ 9	<b>M2.1</b> ■ 10
<b>M2.2</b> ■ 8	<b>M3.1</b> ■ 8	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▧ 6	<b>M4.1</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ▧ 21	<b>K1.2</b> ▧ 16	<b>K1.3</b> ▧ 12	<b>K2.1</b> ▧ 30	<b>K2.2</b> ▧ 24	<b>K3.1</b> ▧ 26	<b>K3.2</b> ▧ 20	<b>K4.1</b> ▧ 24	<b>K4.2</b> ▧ 18
<b>K5.1</b> ▧ 28	<b>K5.2</b> ▧ 20	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 37	<b>N2.2</b> ■ 34	<b>N2.3</b> ■ 24	<b>N3.1</b> ■ 60	<b>N3.2</b> ▧ 36	<b>N4.1</b> ▧ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

# E011

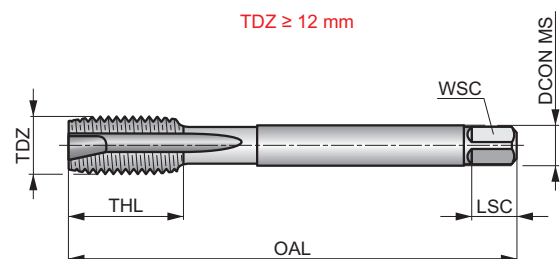
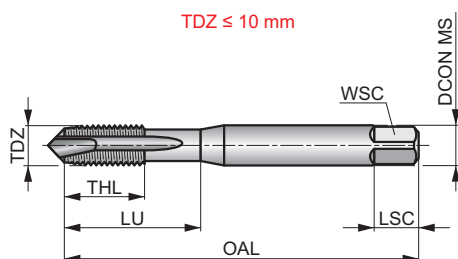
**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы MF

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E011M4X.5	4	0.50	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.50	17.00
E011M5X.5	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E011M6X.5	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E011M6X.75	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E011M8X.75	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E011M8X1.0	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E011M10X1.0	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E011M10X1.25	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E011M12X1.0	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E011M12X1.25	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E011M12X1.5	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E011M14X1.0	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	13.00	-
E011M14X1.25	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.80	-
E011M14X1.5	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	-
E011M16X1.0	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	15.00	-
E011M16X1.5	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	-
E011M18X1.0	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	-
E011M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E011M20X1.0	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	-
E011M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E011M20X2.0	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E011M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E011M24X1.5	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E011M24X2.0	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-



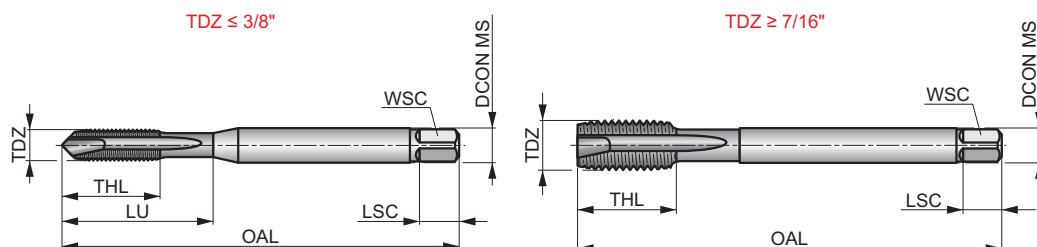
# EP20



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNC

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP204-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP205-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP206-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP208-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2010-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2012-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP201/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP205/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP203/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP207/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EP201/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EP205/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	—
EP203/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EP207/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP201	1"	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	—

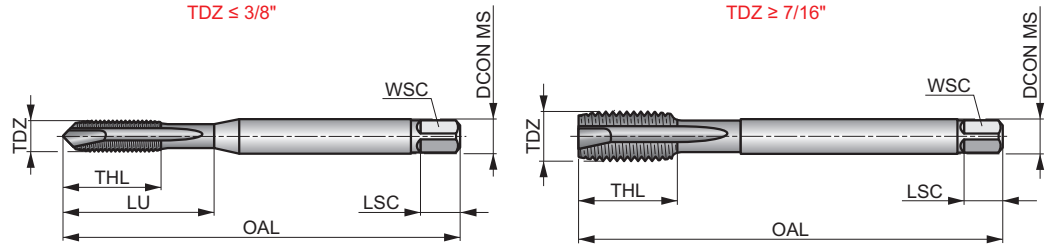
# EP21



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNC

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP214-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP215-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP216-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP218-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2110-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP211/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP215/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP213/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP217/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EP211/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EP215/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	—
EP213/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EP217/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP211	1"	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	—

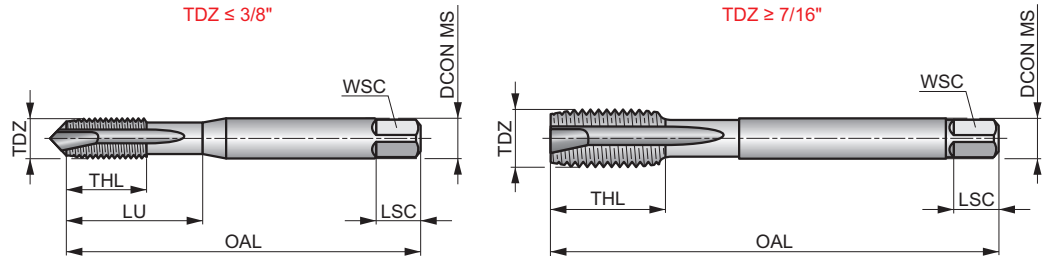
# E021



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNC

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Хвостовик ISO и квадратные размеры требуют использования метрических держателей

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E0212-56	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0214-40	4	40	2.85	48.0	14	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0215-40	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0216-32	6	32	3.50	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0218-32	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02110-24	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02112-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0211/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E0215/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E0213/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E0217/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E0211/2	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E0215/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	13.50	-
E0213/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E0217/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E0211	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-

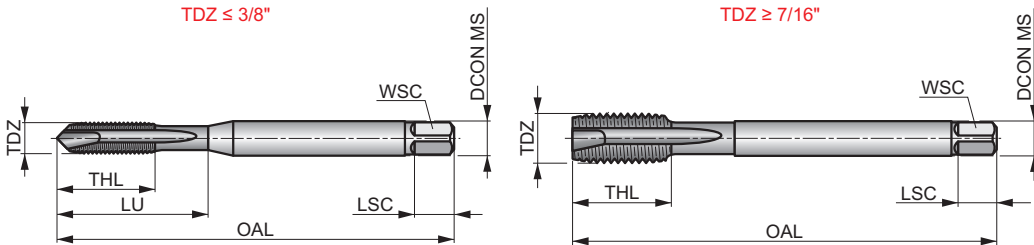
# EP30



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNF

Метчик имеет короткий заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP308-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3010-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP301/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP305/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP303/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP307/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EP301/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EP305/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	—
EP303/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EP307/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EP301	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	—





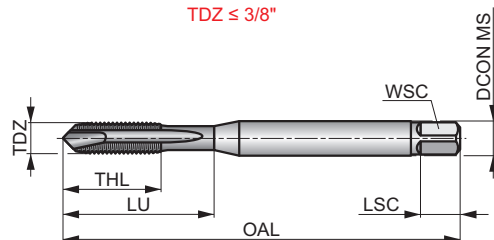
# EP31



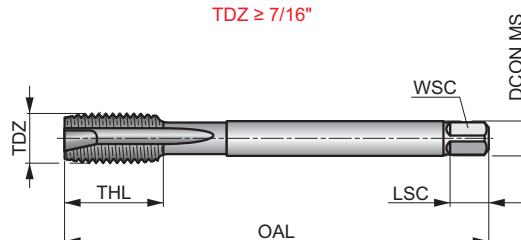
## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNF

Метчик имеет короткий заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

TDZ ≤ 3/8"



TDZ ≥ 7/16"



	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP318-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3110-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP311/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP315/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP313/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP317/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EP311/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EP315/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	—
EP313/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EP317/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EP311	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	—



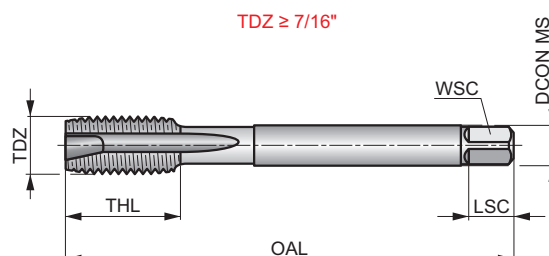
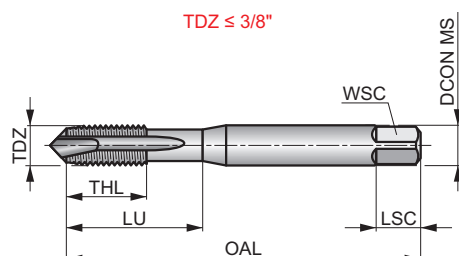
# E031



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNF

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣19	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣16	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0318-36	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03110-32	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0311/4	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E0315/16	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E0313/8	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E0317/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E0311/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E0319/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	—
E0315/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	—
E0313/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E0317/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E0311	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—

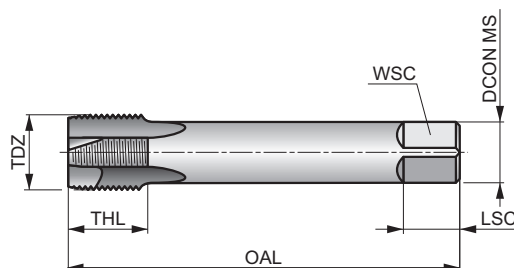


# EP40



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы G (BSP)

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

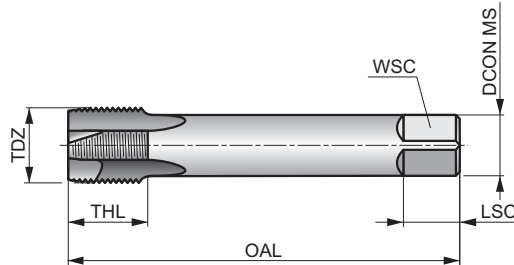
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP401/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP401/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP403/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP401/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP405/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP403/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP407/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP401	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

# EP41



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы G (BSP)

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP411/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP411/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP411/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP415/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP417/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP411	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

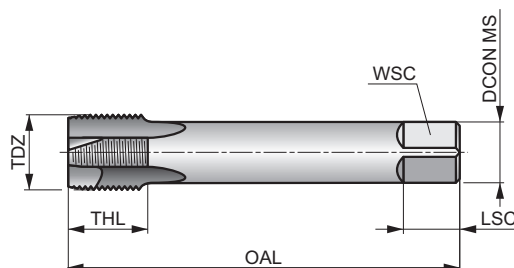


# E041



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы G (BSP)

Метчик имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.



	ISO DORMER	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E0411/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0411/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	3	15.25
E0411/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

ISO  
13399PMK  
NSH

Стандарт резьбы	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF
Стандарт инструмента	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Поле допуска резьбы	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Тип резьбового отверстия													
Глубина обработки по отношению к диаметру	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
Обозначение материала	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Заборный конус	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Геометрия канавки													
Угол подъема стружечной канавки	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 15°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 40°	λ 45°	λ 45°	λ 45°
Направление вращения													
Покрытие	Bright	ST	TiN	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	TiN	Bright	Bright	ST	TiN
Серия	EX006H	EX016H	EX00TiN	EX006G	E207	E258	E002	E003	E002TiN	E605	EX10	EX11	EX10TiN
Диапазон диаметров резания	M2 – M64	M2 – M64	M3 – M30	M3 – M20	M2 – M10	M4 – M36	M2 – M24	M2 – M24	M3 – M20	M3 – M20	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20
<b>P</b>	P1	■	☑	■	■	■	■	☑	■	☑	■	■	■
	P2	■	■	■	■	☑	☑	■	■	■	■	■	■
	P3	☑	■	■	■	■	■	☑	■	■	☑	■	■
	P4	☑	■	■	☑	☑	☑	■	☑	☑	☑	■	☑
<b>M</b>	M1		☑	■				☑	■			☑	■
	M2		☑	■				☑	■			☑	■
	M3		☑	■				☑	■			☑	■
	M4		☑	☑				☑	☑			☑	☑
<b>K</b>	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
<b>N</b>	N1	■			■	☑	☑	■		☑	■		
	N2	■		■	■	☑	☑	■	■	☑	■		■
	N3												
	N4												
	N5												
<b>S</b>	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
<b>H</b>	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Основное применение ☑ Возможное применение

<b>MF</b>	<b>UNC</b>	<b>UNC</b>	<b>UNC</b>	<b>UNF</b>	<b>UNF</b>	<b>UNF</b>	<b>G</b>	<b>G</b>	<b>G</b>
ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER
6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal
2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°
	Bright			Bright			Bright		



	E013	EX20	EX21	E023	EX30	EX31	E033	EX40	EX41	E043
	M4 – M22	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 3/4
	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172

P1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
P3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
P4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
K2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
K3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
K4	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
K5	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N4	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N5	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S4	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
H1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
H2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
H3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
H4	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

# EX006H

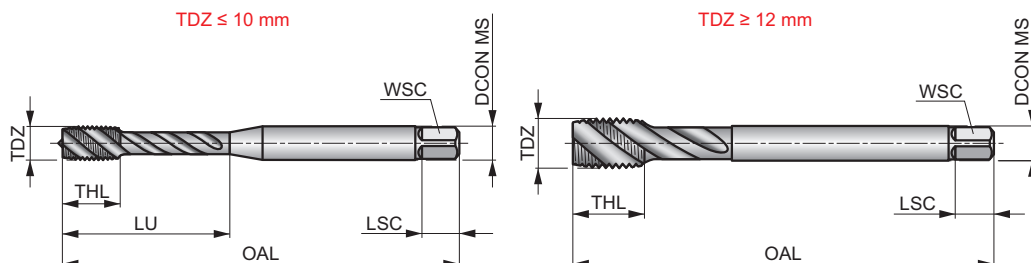
**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
	2-3	λ 45°
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Продукция этой серии доступна в наборах со сверлами L114 или L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX00M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX00M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX00M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX00M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX00M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX00M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX00M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX00M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EX00M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EX00M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EX00M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EX00M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EX00M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX00M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EX00M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EX00M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—
EX00M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	—
EX00M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	—
EX00M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	—
EX00M42 <sup>1)</sup>	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	—
EX00M48 <sup>1)</sup>	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	—
EX00M52 <sup>1)</sup>	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	—
EX00M56 <sup>1)</sup>	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	—
EX00M64 <sup>1)</sup>	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	—

<sup>1)</sup> HSS-E.





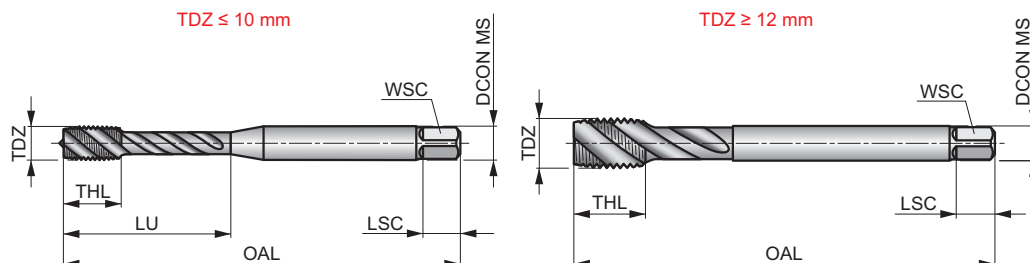
# EX016H



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	2-3	$\lambda$ 45°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX01M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX01M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX01M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX01M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX01M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX01M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX01M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX01M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX01M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX01M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX01M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX01M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX01M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EX01M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EX01M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EX01M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EX01M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EX01M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX01M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EX01M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EX01M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—
EX01M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	—
EX01M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	—
EX01M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	—
EX01M42 <sup>1)</sup>	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	—
EX01M48 <sup>1)</sup>	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	—
EX01M56 <sup>1)</sup>	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	—
EX01M64 <sup>1)</sup>	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	—

<sup>1)</sup> HSS-E.

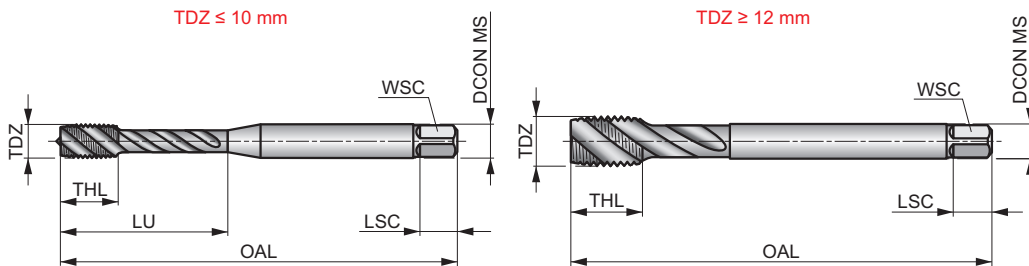
# EXOOTIN



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
	2-3	$\lambda$ 45°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 32	<b>P1.2</b> ■ 36	<b>P1.3</b> ■ 37	<b>P2.1</b> ■ 27	<b>P2.2</b> ■ 23	<b>P2.3</b> ■ 19	<b>P3.1</b> ■ 18	<b>P3.2</b> ■ 13	<b>P3.3</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 8	<b>M1.1</b> ■ 10	<b>M1.2</b> ■ 8	<b>M2.1</b> ■ 9
<b>M2.2</b> ■ 7	<b>M3.1</b> ■ 7	<b>M3.2</b> ■ 6	<b>M3.3</b> ■ 5	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EXOOTINM3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EXOOTINM4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EXOOTINM5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EXOOTINM6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EXOOTINM8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EXOOTINM10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EXOOTINM12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EXOOTINM14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EXOOTINM16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EXOOTINM18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EXOOTINM20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EXOOTINM22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EXOOTINM24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EXOOTINM27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EXOOTINM30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

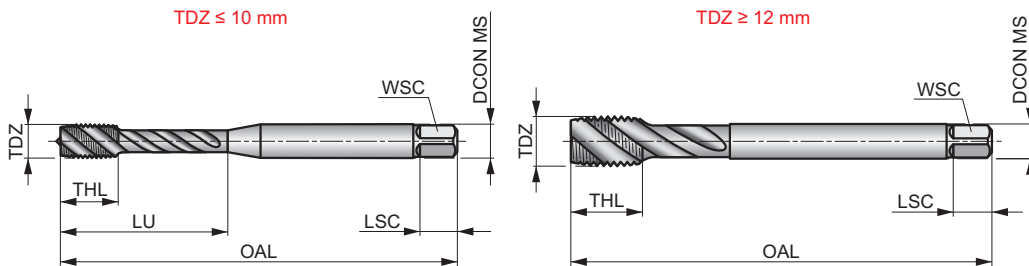
# EX006G

**DORMER**



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М**  
 Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 371/376	6G
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX00M36G	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M46G	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M56G	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M66G	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M86G	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M106G	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M126G	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EX00M146G	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EX00M166G	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EX00M206G	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

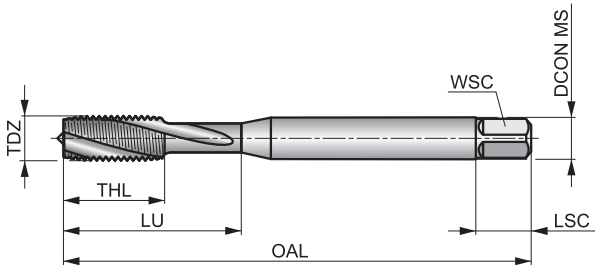
# E207

**DORMER**



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М**  
 Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 15° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
		λ 15°
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 10	<b>P3.2</b> ■ 8	<b>P4.1</b> ■ 6	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 23	<b>N2.2</b> ■ 21	<b>N2.3</b> ■ 15
---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E207M2	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E207M2.5	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E207M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E207M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E207M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E207M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E207M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E207M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

# E258

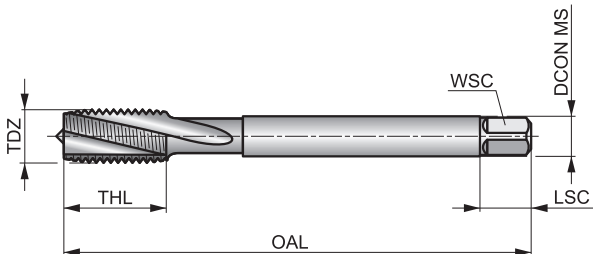
**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 15° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 15°
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.2</b>	<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P4.1</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>
■ 16	■ 14	■ 10	■ 8	■ 6	■ 16	■ 23	■ 21	■ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E258M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E258M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E258M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E258M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E258M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E258M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E258M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E258M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E258M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E258M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E258M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E258M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E258M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E258M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E258M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00

# E002

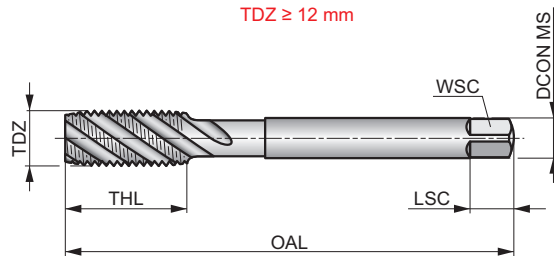
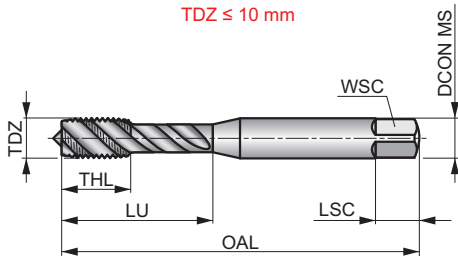
**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Продукция этой серии доступна в наборах со сверлами L113 или L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E002M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E002M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E002M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E002M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E002M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E002M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E002M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E002M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

<sup>1)</sup> HSS-E.

# E003

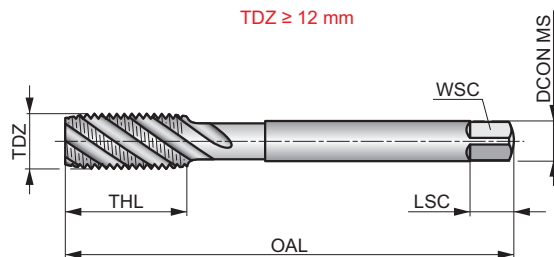
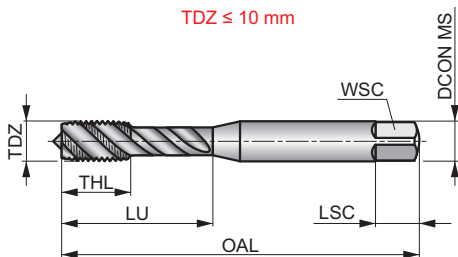
**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Продукция этой серии доступна в наборах со сверлами L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E003M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E003M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E003M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E003M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E003M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E003M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E003M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E003M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E003M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E003M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E003M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E003M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E003M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E003M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E003M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

<sup>1)</sup> HSS-E.



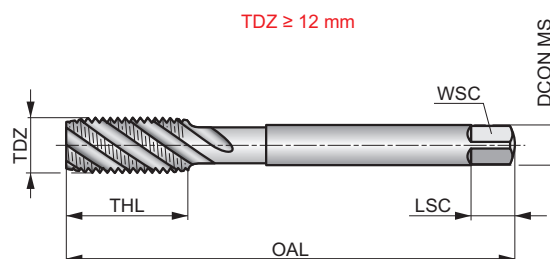
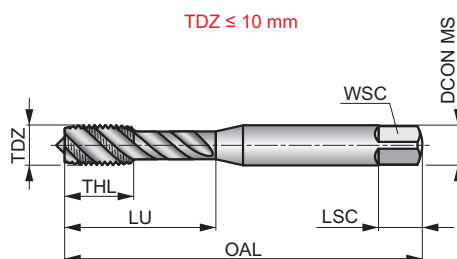
# E002TIN



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 32	<b>P1.2</b> ■ 36	<b>P1.3</b> ■ 37	<b>P2.1</b> ■ 27	<b>P2.2</b> ■ 23	<b>P2.3</b> ■ 19	<b>P3.1</b> ■ 18	<b>P3.2</b> ■ 13	<b>P3.3</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 8	<b>M1.1</b> ■ 10	<b>M1.2</b> ■ 8	<b>M2.1</b> ■ 9
<b>M2.2</b> ■ 7	<b>M3.1</b> ■ 7	<b>M3.2</b> ■ 6	<b>M3.3</b> ■ 5	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E002TINM3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002TINM4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002TINM5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002TINM6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002TINM8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002TINM10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002TINM12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E002TINM16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E002TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—





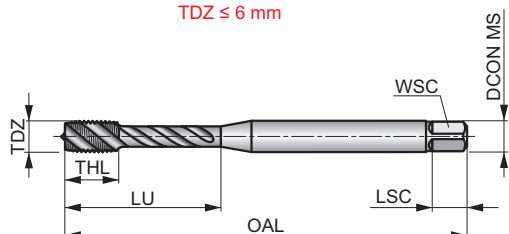
# E605



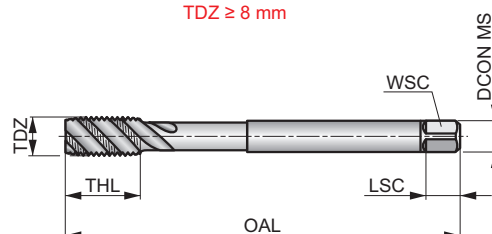
## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 40° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

TDZ ≤ 6 mm



TDZ ≥ 8 mm



	ISO 2283	6H
	2xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 40°
	Bright	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>N1.1</b> ■ 9	<b>N1.2</b> ■ 7	<b>N1.3</b> ■ 4	<b>N2.1</b> ■ 19	<b>N2.2</b> ■ 17
<b>N2.3</b> ■ 12													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E605M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	2	2.50	21.00
E605M4	4	0.70	73.0	9	4.00	3.15	6	2	3.30	22.00
E605M5	5	0.80	79.0	12	5.00	4.00	7	3	4.20	26.00
E605M6	6	1.00	89.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	29.00
E605M8	8	1.25	97.0	12	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E605M10	10	1.50	108.0	14	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E605M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E605M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	—

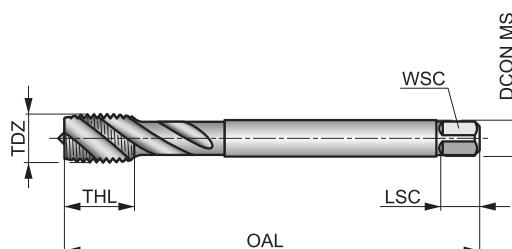
# EX10

**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы MF

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



<b>MF</b>	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ 45°
<b>R</b>	Bright	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX10M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX10M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX10M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX10M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX10M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX10M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX10M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX10M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX10M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX10M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX10M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX10M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX10M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX10M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX10M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX10M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX10M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX10M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX10M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX10M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

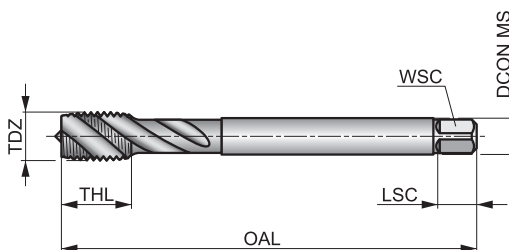
# EX11

**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы MF

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
EX11M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX11M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX11M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX11M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX11M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX11M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX11M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX11M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX11M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX11M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX11M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX11M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX11M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX11M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX11M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX11M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX11M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX11M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX11M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX11M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX11M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX11M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX11M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX11M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX11M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX11M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX11M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX11M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX11M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX11M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

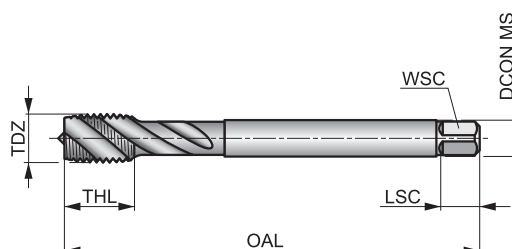


# EX10TIN



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы MF

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 32	<b>P1.2</b> ■ 36	<b>P1.3</b> ■ 37	<b>P2.1</b> ■ 27	<b>P2.2</b> ■ 23	<b>P2.3</b> ■ 19	<b>P3.1</b> ■ 18	<b>P3.2</b> ■ 13	<b>P3.3</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 8	<b>M1.1</b> ■ 10	<b>M1.2</b> ■ 8	<b>M2.1</b> ■ 9
<b>M2.2</b> ■ 7	<b>M3.1</b> ■ 7	<b>M3.2</b> ■ 6	<b>M3.3</b> ■ 5	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
EX10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

# E013

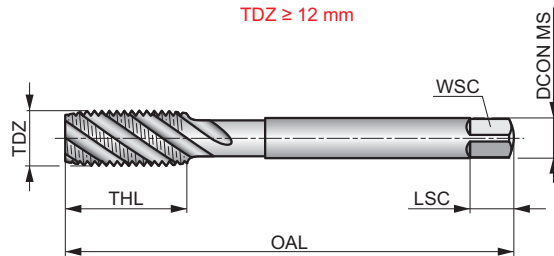
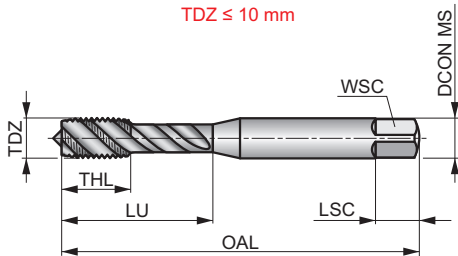
**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы MF

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E013M4X.5	4	0.50	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.50	19.00
E013M5X.5	5	0.50	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E013M6X.5	6	0.50	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	27.00
E013M6X.75	6	0.75	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.30	27.00
E013M8X.75	8	0.75	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.30	31.00
E013M8X1.0	8	1.00	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.00	31.00
E013M10X1.0	10	1.00	80.0	15	10.00	8.00	11	3	9.00	35.00
E013M10X1.25	10	1.25	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.80	35.00
E013M12X1.0	12	1.00	89.0	16	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E013M12X1.25	12	1.25	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E013M12X1.5	12	1.50	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E013M14X1.5	14	1.50	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.50	—
E013M16X1.0	16	1.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E013M16X1.5	16	1.50	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E013M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E013M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E013M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—

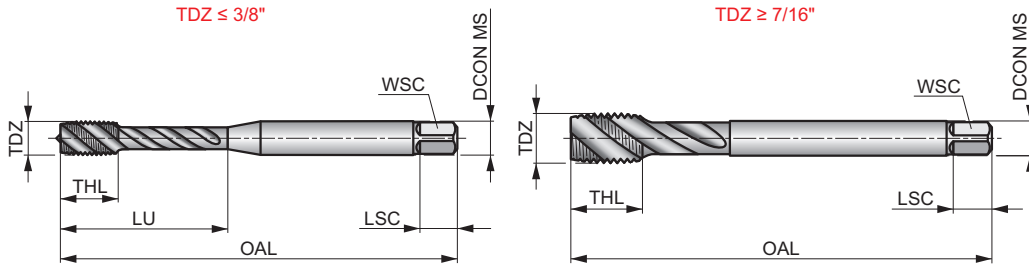
# EX20



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNC

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX204-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX205-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX206-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX208-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2010-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2012-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX201/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX205/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX203/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX207/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EX201/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EX205/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	—
EX203/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EX207/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX201	1"	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	—

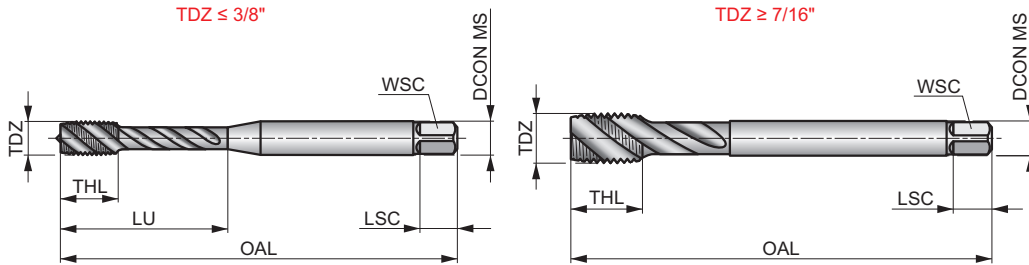
# EX21



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNC

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
EX214-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX215-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX216-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX218-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2110-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2112-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX211/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX215/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX213/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX217/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EX211/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EX215/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	—
EX213/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EX217/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX211	1"	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	—

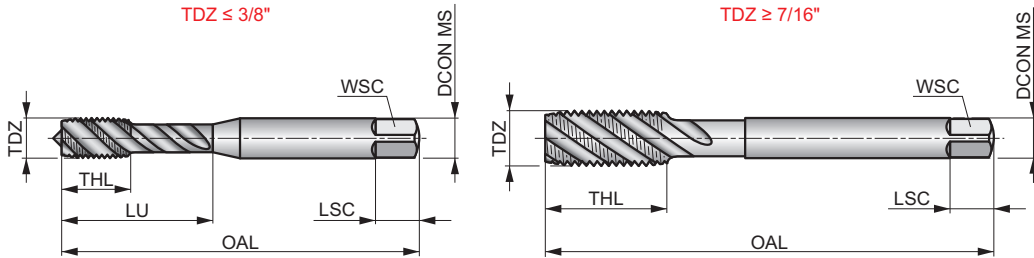
# E023



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNC

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	$\lambda$ 45°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E0232-56	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0234-40	4	40	2.85	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0235-40	5	40	3.17	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0236-32	6	32	3.50	50.0	6	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0238-32	8	32	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02310-24	10	24	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02312-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0231/4	1/4	20	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.10	28.00
E0235/16	5/16	18	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.60	31.00
E0233/8	3/8	16	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	34.00
E0237/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E0231/2	1/2	13	12.70	89.0	19	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E0235/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E0233/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E0237/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E0231	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—



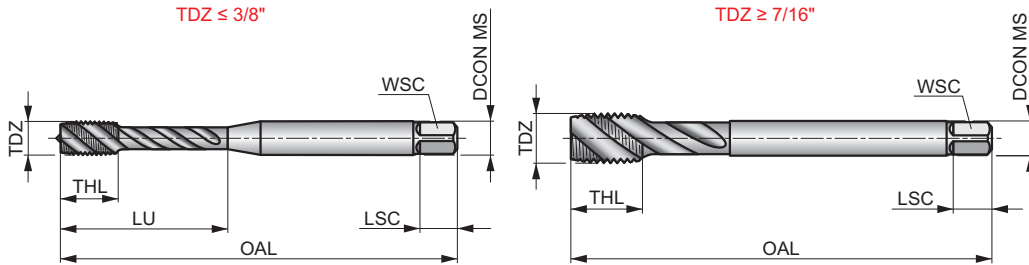
# EX30



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNF

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX308-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3010-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX301/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX305/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX303/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX307/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EX301/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EX305/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	—
EX303/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EX307/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EX301	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	—

# EX31

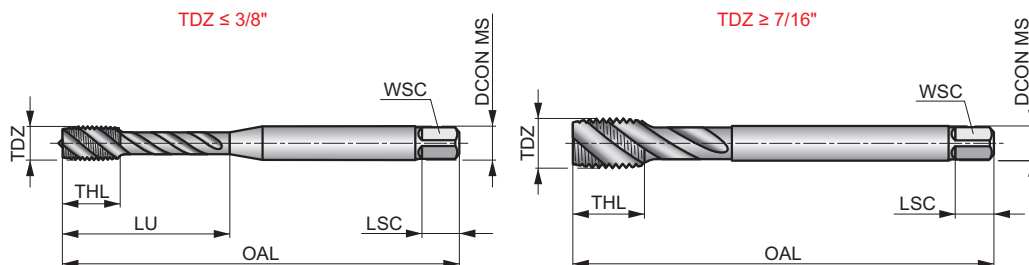
**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNF

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX318-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3110-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX311/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX315/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX313/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX317/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EX311/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EX315/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	—
EX313/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EX317/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EX311	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	—

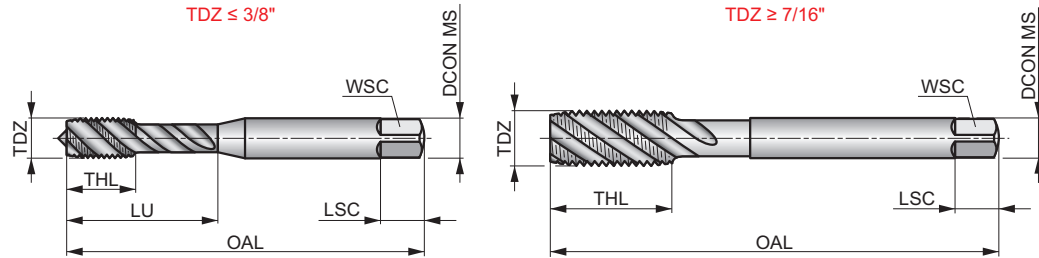
# E033



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы UNF

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	$\lambda$ 45°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0338-36	8	36	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03310-32	10	32	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0331/4	1/4	28	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	28.00
E0335/16	5/16	24	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.90	31.00
E0333/8	3/8	24	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E0337/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E0331/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E0339/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	—
E0335/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E0333/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E0337/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E0331	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—

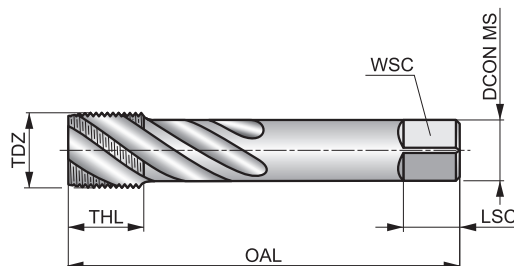


# EX40



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы G (BSP)

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
EX401/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX401/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX403/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX401/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX405/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX403/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX407/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX401	1"	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX401.1/4 <sup>1)</sup>	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX401.1/2 <sup>1)</sup>	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

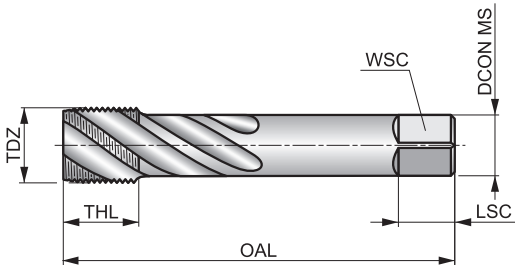
<sup>1)</sup> HSS-E.

# EX41



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы G (BSP)

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
EX411/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX411/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX413/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX411/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX415/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX413/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX417/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX411	1"	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX411.1/8	1.1/8	11	37.90	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX411.1/4 <sup>1)</sup>	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX411.1/2 <sup>1)</sup>	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

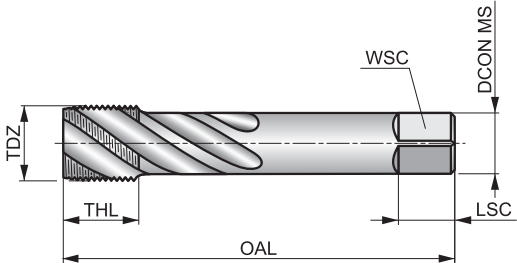
<sup>1)</sup> HSS-E

# E043



### Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы G (BSP)

Метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.



	ISO DORMER	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
E0431/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0431/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0433/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E0431/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0433/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

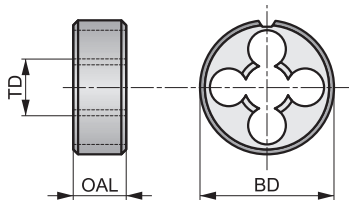
		M	BSW	G	BSF	NPT	MF	PG	UNC	M	UNF	M
Стандарт резьбы		M	BSW	G	BSF	NPT	MF	PG	UNC	M	UNF	M
Стандарт инструмента		ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568
Поле допуска резьбы		6g	Medium	Class A	Medium	Normal	6g	Normal	2A	6g	2A	6g
Заборный конус		1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	2.25 XP
Обозначение материала		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E
Направление вращения		R	R	R	R	R	R	R	R	L	R	R
Покрытие		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Серия		F100	F140	F170	F150	F180	F110	F190	F120	F201	F130	F108
Диапазон диаметров резания		M2 – M42	1/8 – 1"	1/8 – 2"	3/16 – 1/2	1/8 – 1"	M4 – M40	No.7 – No.36	No.8 – 1"	M3 – M20	No.10 – 1"	M2 – M20
		174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	M3											■
	M4											▣
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4											■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N5											▣
S	S1											▣
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

# F100



## Круглая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы M

Плашка для нарезания наружной резьбы на станках или вручную при помощи воротка. Подточка по заборному конусу плашки направляет стружку в направлении обработки. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



<b>M</b>	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Продукция этой серии доступна в наборах с метчиками L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M2 <sup>1)</sup>	2.00	0.40	16.00	5.0
F100M2.5 <sup>1)</sup>	2.50	0.45	16.00	5.0
F100M2.6 <sup>1)</sup>	2.60	0.45	16.00	5.0
F100M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F100M3.5	3.50	0.60	20.00	5.0
F100M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F100M4.5	4.50	0.75	20.00	7.0
F100M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F100M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F100M7	7.00	1.00	25.00	9.0
F100M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F100M9	9.00	1.25	25.00	9.0
F100M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F100M11	11.00	1.50	30.00	11.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F100M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F100M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F100M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F100M20	20.00	2.50	45.00	18.0
F100M22	22.00	2.50	55.00	22.0
F100M24	24.00	3.00	55.00	22.0
F100M27	27.00	3.00	65.00	25.0
F100M30	30.00	3.50	65.00	25.0
F100M33	33.00	3.50	65.00	25.0
F100M36	36.00	4.00	65.00	25.0
F100M39	39.00	4.00	75.00	30.0
F100M42	42.00	4.50	75.00	30.0

<sup>1)</sup> Без спиральной подточки.

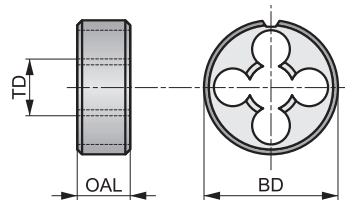


# F140



## Круглая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы BSW

Плашка для нарезания наружной резьбы на станках или вручную при помощи воротка. Подточка по заборному конусу плашки направляет стружку в направлении обработки. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

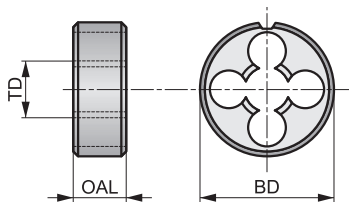
Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1401/8	1/8	40	3.17	20.00	5.0
F1403/16	3/16	24	4.76	20.00	7.0
F1401/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1405/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1403/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1407/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1401/2	1/2	12	12.70	38.00	14.0
F1405/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1403/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1407/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1401	1"	8	25.40	55.00	22.0

# F170



## Круглая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы G (BSP)

Плашка для нарезания наружной резьбы на станках или вручную при помощи воротка. Подточка по заборному конусу плашки направляет стружку в направлении обработки. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 2568	Class A
1.75 XP	HSS	
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1701/8	1/8	28	9.73	30.00	11.0
F1701/4	1/4	19	13.16	38.00	10.0
F1703/8	3/8	19	16.66	45.00	14.0
F1701/2	1/2	14	20.96	45.00	14.0
F1705/8	5/8	14	22.91	55.00	16.0
F1703/4	3/4	14	26.44	55.00	16.0
F1707/8	7/8	14	30.20	65.00	18.0
F1701	1"	11	33.25	65.00	18.0
F1701.1/8	1.1/8	11	37.89	75.00	20.0
F1701.1/4	1.1/4	11	41.91	75.00	20.0
F1701.1/2	1.1/2	11	47.80	90.00	22.0
F1702	2"	11	59.61	105.00	22.0

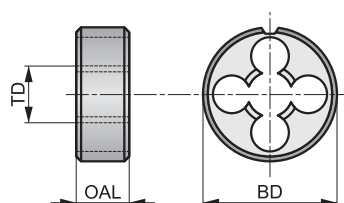


# F150



## Круглая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы BSF

Плашка для нарезания наружной резьбы на станках или вручную при помощи воротка. Подточка по заборному конусу плашки направляет стружку в направлении обработки. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

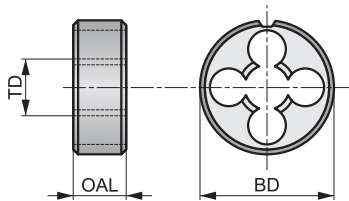
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1503/16	3/16	32	4.76	20.00	7.0
F1501/4	1/4	26	6.35	20.00	7.0
F1505/16	5/16	22	7.94	25.00	9.0
F1503/8	3/8	20	9.53	30.00	11.0
F1507/16	7/16	18	11.11	30.00	11.0
F1501/2	1/2	16	12.70	38.00	10.0

# F180



## Круглая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы NPT

Плашка для нарезания наружной резьбы на станках или вручную при помощи воротка. Подточка по заборному конусу плашки направляет стружку в направлении обработки. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1801/8	1/8	27	9.49	30.00	11.0
F1801/4	1/4	18	12.49	38.00	14.0
F1803/8	3/8	18	15.93	45.00	14.0
F1801/2	1/2	14	19.77	45.00	18.0
F1803/4	3/4	14	25.12	55.00	22.0
F1801	1"	11.5	31.46	65.00	25.0

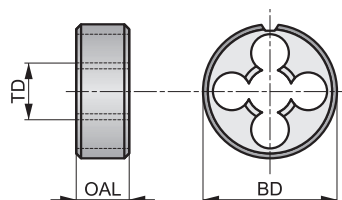


# F110



## Круглая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы М

Плашка для нарезания наружной резьбы на станках или вручную при помощи воротка. Подточка по заборному конусу плашки направляет стружку в направлении обработки. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



<b>MF</b>	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M4X.5	4.00	0.50	20.00	5.0
F110M5X.5	5.00	0.50	20.00	5.0
F110M6X.75	6.00	0.75	20.00	7.0
F110M7X.75	7.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X.75	8.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X1.0	8.00	1.00	25.00	9.0
F110M9X1.0	9.00	1.00	25.00	9.0
F110M10X.75	10.00	0.75	30.00	11.0
F110M10X1.0	10.00	1.00	30.00	11.0
F110M10X1.25	10.00	1.25	30.00	11.0
F110M11X1.0	11.00	1.00	30.00	11.0
F110M12X1.0	12.00	1.00	38.00	10.0
F110M12X1.25	12.00	1.25	38.00	10.0
F110M12X1.5	12.00	1.50	38.00	10.0
F110M13X1.0	13.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.0	14.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.25	14.00	1.25	38.00	10.0
F110M14X1.5	14.00	1.50	38.00	10.0
F110M15X1.0	15.00	1.00	38.00	10.0
F110M15X1.5	15.00	1.50	38.00	10.0
F110M16X1.0	16.00	1.00	45.00	14.0

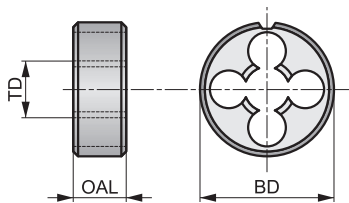
Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M16X1.5	16.00	1.50	45.00	14.0
F110M18X1.0	18.00	1.00	45.00	14.0
F110M18X1.5	18.00	1.50	45.00	14.0
F110M20X1.0	20.00	1.00	45.00	14.0
F110M20X1.5	20.00	1.50	45.00	14.0
F110M22X1.0	22.00	1.00	55.00	16.0
F110M22X1.5	22.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X1.0	24.00	1.00	55.00	16.0
F110M24X1.5	24.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X2.0	24.00	2.00	55.00	16.0
F110M25X1.5	25.00	1.50	55.00	16.0
F110M26X1.5	26.00	1.50	55.00	16.0
F110M27X1.5	27.00	1.50	65.00	18.0
F110M27X2.0	27.00	2.00	65.00	18.0
F110M28X1.5	28.00	1.50	65.00	18.0
F110M30X1.5	30.00	1.50	65.00	18.0
F110M32X1.5	32.00	1.50	65.00	18.0
F110M35X1.5	35.00	1.50	65.00	18.0
F110M36X1.5	36.00	1.50	65.00	18.0
F110M40X1.5	40.00	1.50	75.00	20.0

# F190



## Круглая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы PG

Плашка для нарезания наружной резьбы на станках или вручную при помощи воротка. Подточка по заборному конусу плашки направляет стружку в направлении обработки. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F190PG7	7	20	12.50	38.00	10.0
F190PG9	9	18	15.20	38.00	10.0
F190PG11	11	18	18.60	45.00	14.0
F190PG13.5	13.5	18	20.40	45.00	14.0
F190PG16	16	18	22.50	55.00	16.0
F190PG36	36	16	47.00	90.00	22.0

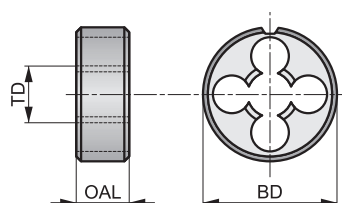


# F120



## Круглая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы UNC

Плашка для нарезания наружной резьбы на станках или вручную при помощи воротка. Подточка по заборному конусу плашки направляет стружку в направлении обработки. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

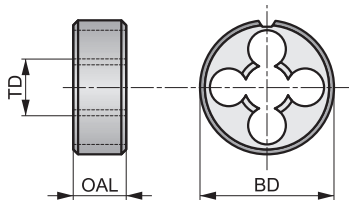
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1208-32	8	32	4.17	20.00	7.0
F12010-24	10	24	4.83	20.00	7.0
F1201/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1205/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1203/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1207/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1201/2	1/2	13	12.70	38.00	14.0
F1209/16	9/16	12	14.29	38.00	14.0
F1205/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1203/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1207/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1201	1"	8	25.40	55.00	22.0

# F201



## Круглая плашка из быстрорежущей стали для обработки левой резьбы M

Плашка для нарезания наружной резьбы на станках или вручную при помощи воротка. Подточка по заборному конусу плашки направляет стружку в направлении обработки. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F201M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.00	2.50	45.00	18.0



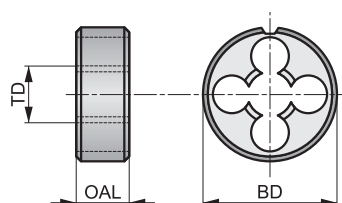


# F130



## Круглая плашка из быстрорежущей стали для обработки резьбы UNF

Плашка для нарезания наружной резьбы на станках или вручную при помощи воротка. Подточка по заборному конусу плашки направляет стружку в направлении обработки. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F13010-32	10	32	4.83	20.00	7.0
F1301/4	1/4	28	6.35	20.00	7.0
F1305/16	5/16	24	7.94	25.00	9.0
F1303/8	3/8	24	9.53	30.00	11.0
F1307/16	7/16	20	11.11	30.00	11.0
F1301/2	1/2	20	12.70	38.00	10.0
F1309/16	9/16	18	14.29	38.00	10.0
F1305/8	5/8	18	15.88	45.00	14.0
F1303/4	3/4	16	19.05	45.00	14.0
F1307/8	7/8	14	22.23	55.00	16.0
F1301	1"	12	25.40	55.00	16.0

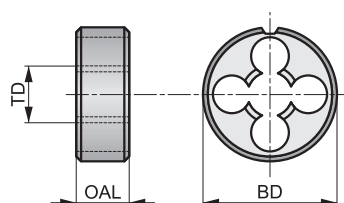


# F108



## Круглая плашка из быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Плашка для нарезания наружной резьбы на станках или вручную при помощи воротка. Подточка по заборному конусу плашки направляет стружку в направлении обработки. Геометрия плашки позволяет обрабатывать точную резьбу в заготовках из нержавеющей сталей. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



	ISO 2568	6g
2.25 XP	HSS-E	
Bright		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ▣12	<b>P1.2</b> ▣13	<b>P1.3</b> ▣14	<b>P2.1</b> ▣10	<b>P2.2</b> ▣9	<b>P2.3</b> ▣8	<b>P3.1</b> ▣8	<b>P3.2</b> ▣7	<b>P3.3</b> ▣6	<b>P4.1</b> ▣5	<b>P4.2</b> ▣4	<b>M1.1</b> ▣7	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣6
<b>M2.2</b> ▣5	<b>M2.3</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣6	<b>M3.2</b> ▣5	<b>M3.3</b> ▣4	<b>M4.1</b> ▣5	<b>K4.1</b> ▣9	<b>K4.2</b> ▣7	<b>K4.3</b> ▣5	<b>K4.4</b> ▣4	<b>K4.5</b> ▣4	<b>N1.1</b> ▣20	<b>N1.2</b> ▣15	<b>N1.3</b> ▣10
<b>N2.1</b> ▣10	<b>N2.2</b> ▣9	<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣11	<b>N3.2</b> ▣6	<b>N3.3</b> ▣3	<b>N4.1</b> ▣11	<b>N4.2</b> ▣4	<b>N4.3</b> ▣4	<b>S1.1</b> ▣5				

Product	TD	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F108M2 <sup>1)</sup>	2.00	0.40	16.00	5.0
F108M2.5 <sup>1)</sup>	2.50	0.45	16.00	5.0
F108M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F108M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F108M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F108M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F108M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F108M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F108M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F108M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F108M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F108M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F108M20	20.00	2.50	45.00	18.0

<sup>1)</sup> Без спиральной подточки.



- Стандарт резьбы
- Стандарт инструмента
- Поле допуска резьбы
- Тип резьбового отверстия
- Глубина обработки по отношению к диаметру
- Обозначение материала
- Заборный конус
- Геометрия канавки
- Угол подъема стружечной канавки
- Направление вращения



Серия	L115	L113	L114	L001	L000			
Диапазон диаметров резания	Set	Set	Set	Set	Set			
	186	186	187	187	188			

<b>P</b>	P1							
	P2							
	P3							
	P4							
<b>M</b>	M1							
	M2							
	M3							
	M4							
<b>K</b>	K1							
	K2							
	K3							
	K4							
	K5							
<b>N</b>	N1							
	N2							
	N3							
	N4							
	N5							
<b>S</b>	S1							
	S2							
	S3							
	S4							
<b>H</b>	H1							
	H2							
	H3							
	H4							



## L115

**DORMER**



### Набор сверл A002 или A022 и метчиков E500

Набор содержит метчики с прямой канавкой для обработки резьбы в сквозных или глухих отверстиях и сверла соответствующего диаметра. Инструмент может использоваться как на станках, так и в ручных операциях.

Nr. - номер набора, A - серия, B - количество, C - диаметр метчика, D - диаметр сверла.

Product	Nr.	A	B	C	D
<b>L115100</b>	Nr.100	E500 + A022	21	E500M3N02, E500M3N03, E500M4N02, E500M4N03, E500M5N02, E500M5N03, E500M6N02, E500M6N03, E500M8N02, E500M8N03, E500M10N02, E500M10N03, E500M12N02, E500M12N03	A0222.5, A0223.3, A0224.2, A0225.0, A0226.8, A0228.5, A02210.2
<b>L115101</b>	Nr.101	E500 + A002	14	E500M3N03, E500M4N03, E500M5N03, E500M6N03, E500M8N03, E500M10N03, E500M12N03	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

## L113

**DORMER**



### Набор сверл A002 и метчиков

Набор содержит 7 машинных метчиков и 7 сверл соответствующего диаметра: метчики Nr.201 и Nr.202 с подточкой по заборному конусу для сквозных отверстий; метчики Nr.203 и Nr.204 со спиральной канавкой для глухих отверстий.

Nr. - номер набора, A - серия, B - количество, C - диаметр метчика, D - диаметр сверла.

Product	Nr.	A	B	C	D
<b>L113201</b>	Nr.201	E000 + A002	14	E000M3, E000M4, E000M5, E000M6, E000M8, E000M10, E000M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
<b>L113202</b>	Nr.202	E001 + A002	14	E001M3, E001M4, E001M5, E001M6, E001M8, E001M10, E001M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
<b>L113203</b>	Nr.203	E002 + A002	14	E002M3, E002M4, E002M5, E002M6, E002M8, E002M10, E002M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
<b>L113204</b>	Nr.204	E003 + A002	14	E003M3, E003M4, E003M5, E003M6, E003M8, E003M10, E003M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

## L114





### Набор сверл A002 или A108 и метчиков EP/EX или Shark

Набор содержит 7 машинных метчиков и 7 сверл соответствующего диаметра: метчики Nr.301, Nr.303 и Nr.305 с подточкой по заборному конусу для сквозных отверстий; метчики Nr.302, Nr.304 и Nr.306 со спиральной канавкой для глухих отверстий.

Nr. - номер набора, A - серия, B - количество, C - диаметр метчика, D - диаметр сверла.

Product	Nr.	A	B	C	D
L114301	Nr.301	EP006H + A002	14	EP00M3, EP00M4, EP00M5, EP00M6, EP00M8, EP00M10, EP00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114302	Nr.302	EX006H + A002	14	EX00M3, EX00M4, EX00M5, EX00M6, EX00M8, EX00M10, EX00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114303	Nr.303	E297 + A002	14	E297M3, E297M4, E297M5, E297M6, E297M8, E297M10, E297M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114304	Nr.304	E298 + A002	14	E298M3, E298M4, E298M5, E298M6, E298M8, E298M10, E298M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114305	Nr.305	E238 + A108	14	E238M3, E238M4, E238M5, E238M6, E238M8, E238M10, E238M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2
L114306	Nr.306	E240 + A108	14	E240M3, E240M4, E240M5, E240M6, E240M8, E240M10, E240M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2

## L001





### Набор сверла A002 и метчик EP00 или EX00

Набор содержит машинный метчик EP00 с подточкой по заборному конусу для обработки резьбы в сквозных отверстиях или метчик EX00 со спиральной канавкой для обработки резьбы в глухих отверстиях и сверло соответствующего диаметра.

Nr. - номер набора, A - серия, B - количество, C - диаметр метчика, D - диаметр сверла.

Product	Nr.	A	B	C	D
L001EP00M3XA002	Nr.1	EP006H + A002	2	EP00M3	A0022.5
L001EP00M4XA002	Nr.2	EP006H + A002	2	EP00M4	A0023.3
L001EP00M5XA002	Nr.3	EP006H + A002	2	EP00M5	A0024.2
L001EP00M6XA002	Nr.4	EP006H + A002	2	EP00M6	A0025.0
L001EP00M8XA002	Nr.5	EP006H + A002	2	EP00M8	A0026.8
L001EP00M10XA002	Nr.6	EP006H + A002	2	EP00M10	A0028.5
L001EP00M12XA002	Nr.7	EP006H + A002	2	EP00M12	A00210.2
L001EX00M3XA002	Nr.8	EX006H + A002	2	EX00M3	A0022.5
L001EX00M4XA002	Nr.9	EX006H + A002	2	EX00M4	A0023.3
L001EX00M5XA002	Nr.10	EX006H + A002	2	EX00M5	A0024.2
L001EX00M6XA002	Nr.11	EX006H + A002	2	EX00M6	A0025.0
L001EX00M8XA002	Nr.12	EX006H + A002	2	EX00M8	A0026.8
L001EX00M10XA002	Nr.13	EX006H + A002	2	EX00M10	A0028.5
L001EX00M12XA002	Nr.14	EX006H + A002	2	EX00M12	A00210.2



# L000



## Набор сверло A002 и метчик E500

Набор содержит ручной метчик с прямой канавкой и длинным заборным конусом N02 для обработки резьбы в сквозных отверстиях или метчик с прямой канавкой и коротким заборным конусом N03 для обработки резьбы в глухих отверстиях и сверло соответствующего диаметра.

Nr. - номер набора, A - серия, B - количество, C - диаметр метчика, D - диаметр сверла.

Product	Nr.	A	B	C	D
L000E500M3N02XA002	Nr.1	E500 + A002	2	E500M3N02	A0022.5
L000E500M4N02XA002	Nr.2	E500 + A002	2	E500M4N02	A0023.3
L000E500M5N02XA002	Nr.3	E500 + A002	2	E500M5N02	A0024.2
L000E500M6N02XA002	Nr.4	E500 + A002	2	E500M6N02	A0025.0
L000E500M8N02XA002	Nr.5	E500 + A002	2	E500M8N02	A0026.8
L000E500M10N02XA002	Nr.6	E500 + A002	2	E500M10N02	A0028.5
L000E500M12N02XA002	Nr.7	E500 + A002	2	E500M12N02	A00210.2
L000E500M3N03XA002	Nr.8	E500 + A002	2	E500M3N03	A0022.5
L000E500M4N03XA002	Nr.9	E500 + A002	2	E500M4N03	A0023.3
L000E500M5N03XA002	Nr.10	E500 + A002	2	E500M5N03	A0024.2
L000E500M6N03XA002	Nr.11	E500 + A002	2	E500M6N03	A0025.0
L000E500M8N03XA002	Nr.12	E500 + A002	2	E500M8N03	A0026.8
L000E500M10N03XA002	Nr.13	E500 + A002	2	E500M10N03	A0028.5
L000E500M12N03XA002	Nr.14	E500 + A002	2	E500M12N03	A00210.2



PMK  
NSH



**ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРОЦЕССОВ  
И ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ.  
ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЮТСЯ В СИСТЕМАХ ЧПУ И АВТОМАТИЗИРОВАННОМ ПРОИЗВОДСТВЕ.**

---



Стандарт резьбы																				
Стандарт инструмента	DIN 371	DIN 376	DIN 371/376																	
Поле допуска резьбы	6HX	6HX	6HX																	
Тип резьбового отверстия																				
Глубина обработки по отношению к диаметру	2xD	2xD	2xD																	
Обозначение материала	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM																	
Заборный конус	C 2-3	C 2-3	C 2-3																	
Геометрия канавки																				
Направление вращения																				
Покрытие																				
	SHARK	SHARK	SHARK																	
Серия	E201	E252	E390																	
Диапазон диаметров резания	M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20																	
	192	193	194																	
<b>P</b>	P1																			
	P2																			
	P3																			
	P4																			
<b>M</b>	M1																			
	M2																			
	M3																			
	M4																			
<b>K</b>	K1	■	■	■																
	K2	■	■	■																
	K3	■	■	■																
	K4	▣	▣	▣																
	K5	■	■	■																
<b>N</b>	N1																			
	N2																			
	N3	▣	▣	▣																
	N4	■	■	■																
	N5																			
<b>S</b>	S1																			
	S2																			
	S3																			
	S4																			
<b>H</b>	H1																			
	H2																			
	H3																			
	H4																			



# E201

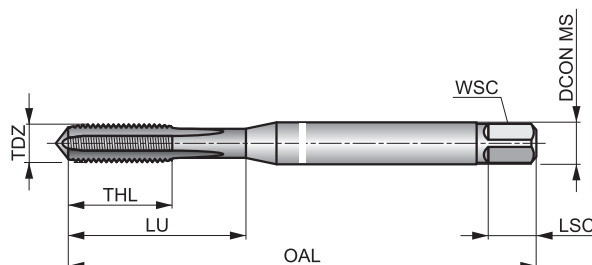
**DORMER**



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик Белый Shark имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях заготовок из чугуна. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

## SHARK



	DIN 371	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>K1.1</b> ■ 15	<b>K1.2</b> ■ 11	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 18	<b>K2.2</b> ■ 15	<b>K2.3</b> ▣ 12	<b>K3.1</b> ■ 16	<b>K3.2</b> ■ 12	<b>K3.3</b> ▣ 10	<b>K4.1</b> ■ 15	<b>K4.2</b> ■ 11	<b>K4.3</b> ▣ 8	<b>K4.4</b> ▣ 7	<b>K4.5</b> ▣ 6
<b>K5.1</b> ■ 17	<b>K5.2</b> ■ 13	<b>K5.3</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 15	<b>N3.2</b> ▣ 20	<b>N4.2</b> ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E201M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E201M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
<b>E201M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
<b>E201M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
<b>E201M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
<b>E201M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00

# E252

**DORMER**

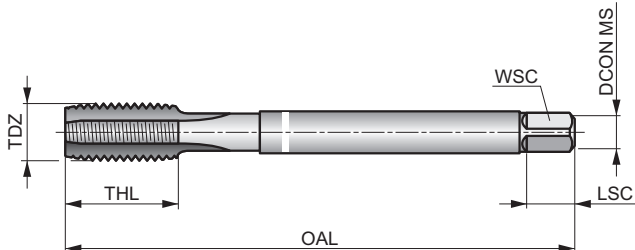


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик Белый Shark имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях заготовок из чугуна. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

### SHARK

	DIN 376	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>K1.1</b> ■ 15	<b>K1.2</b> ■ 11	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 18	<b>K2.2</b> ■ 15	<b>K2.3</b> ▣ 12	<b>K3.1</b> ■ 16	<b>K3.2</b> ■ 12	<b>K3.3</b> ▣ 10	<b>K4.1</b> ■ 15	<b>K4.2</b> ■ 11	<b>K4.3</b> ▣ 8	<b>K4.4</b> ▣ 7	<b>K4.5</b> ▣ 6
<b>K5.1</b> ■ 17	<b>K5.2</b> ■ 13	<b>K5.3</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 15	<b>N3.2</b> ▣ 20	<b>N4.2</b> ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E252M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	4	6.80
E252M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	4	8.50
E252M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E252M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E252M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E252M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E252M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

# E390

**DORMER**

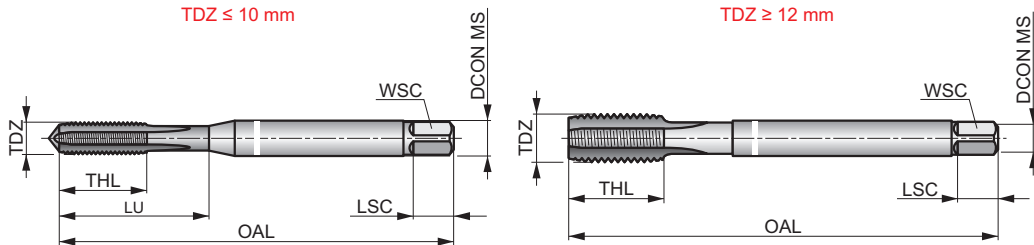


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик Белый Shark имеет прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях заготовок из чугуна. Покрытие TiAlN повышает стойкость и производительность инструмента.

### SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2xD	HSS-E PM



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>K1.1</b> ■ 30	<b>K1.2</b> ■ 22	<b>K1.3</b> ■ 17	<b>K2.1</b> ■ 43	<b>K2.2</b> ■ 35	<b>K2.3</b> ▣ 28	<b>K3.1</b> ■ 38	<b>K3.2</b> ■ 29	<b>K3.3</b> ▣ 24	<b>K4.1</b> ■ 35	<b>K4.2</b> ■ 27	<b>K4.3</b> ▣ 20	<b>K4.4</b> ▣ 17	<b>K4.5</b> ▣ 14
<b>K5.1</b> ■ 40	<b>K5.2</b> ■ 30	<b>K5.3</b> ▣ 23	<b>N2.3</b> ▣ 20	<b>N3.2</b> ▣ 30	<b>N4.2</b> ■ 15								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E390M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E390M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E390M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E390M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E390M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E390M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E390M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E390M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E390M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

Стандарт резьбы	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	UNC	UNF
Стандарт инструмента	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376 BORNER	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1
Поле допуска резьбы	6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6HX	6H	6H	2BX	2BX
Тип резьбового отверстия														
Глубина обработки по отношению к диаметру	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
Обозначение материала	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Заборный конус	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
Геометрия канавки														
Угол подъема стружечной канавки														
Направление вращения	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Покрытие	TiCN	Cr	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr	ST	TiCN	TiCN
Серия	<b>NEW</b> E397(M)	E297	E255	E256	E334	E240	E241	E471	E472	<b>NEW</b> E397(MF)	E299	E384	<b>NEW</b> E397(UNC)	<b>NEW</b> E397(UNF)
Диапазон диаметров резания	M3 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M20	M4 – M30	M6 – M20	No.8 – 1/2"	1/4 – 1/2"
	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

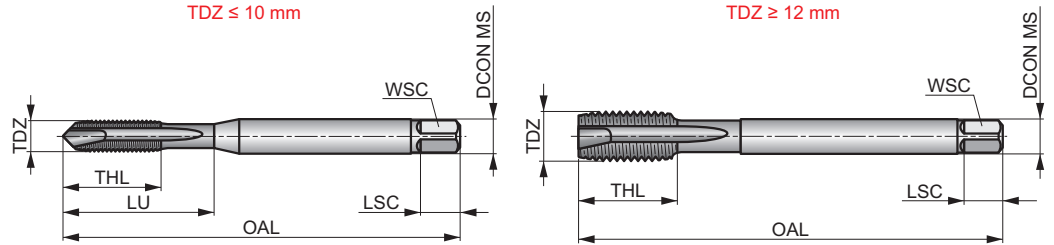
# E397(M)



## Спиральный метчик HSS-E-PM, метрический, стандарт DIN, покрытие TiCN

Машинный высокопроизводительный метчик со спиральной подточкой для сквозных отверстий 2,5xD. Применяется для обработки различных материалов. Уникальная основа HSS-E-PM с покрытием TiCN обеспечивает превосходную износостойкость, более высокую скорость резания, улучшение качества резьбы, сокращение времени цикла и увеличение срока службы инструмента.

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiCN		



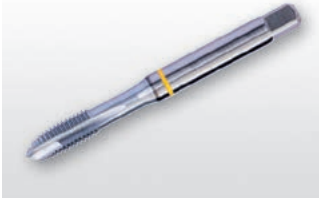
Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ▧ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ▧ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▧ 6	<b>M4.1</b> ▧ 4	<b>K1.1</b> ▧ 20	<b>K1.2</b> ▧ 15	<b>K1.3</b> ▧ 11	<b>K2.1</b> ▧ 29	<b>K2.2</b> ▧ 23	<b>K3.1</b> ▧ 25	<b>K3.2</b> ▧ 19	<b>K4.1</b> ▧ 23	<b>K4.2</b> ▧ 17
<b>N1.3</b> ▧ 12	<b>N2.1</b> ▧ 37	<b>N2.2</b> ▧ 34	<b>N2.3</b> ▧ 24	<b>N3.1</b> ▧ 60	<b>N3.2</b> ▧ 36	<b>N4.1</b> ▧ 26							

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E397M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E397M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E397M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E397M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E397M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E397M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E397M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E397M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E397M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E397M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E397M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E397M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E397M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E397M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

# E297

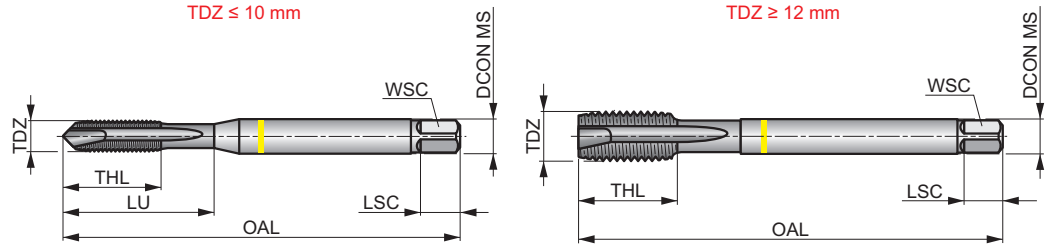
**DORMER**



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М**  
 Высокпроизводительный метчик Желтый Shark имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях заготовок из конструкционных сталей. Хромированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 24	<b>P1.2</b> ■ 27	<b>P1.3</b> ■ 28	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P2.3</b> ■ 16	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 9	<b>N3.1</b> ■ 51	<b>N3.2</b> ■ 30	<b>N3.3</b> ■ 15
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Продукция этой серии доступна в наборах со сверлами L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E297M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E297M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E297M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E297M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E297M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E297M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E297M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E297M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E297M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
E297M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	—
E297M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	—
E297M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E297M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E297M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E297M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

# E255

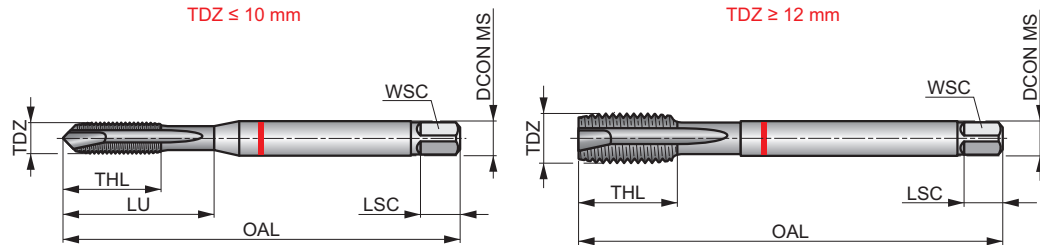
**DORMER**



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М**  
 Высокопроизводительный метчик Красный Shark имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях заготовок из легированных сталей. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

## SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>S1.2</b>	<b>S2.1</b>	<b>S3.1</b>	<b>S4.1</b>
■ 11	■ 10	■ 8	■ 7	■ 6	■ 5	▣ 2	▣ 3	▣ 2	▣ 2

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E255M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E255M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E255M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E255M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E255M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E255M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E255M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E255M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E255M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E255M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

# E256

**DORMER**

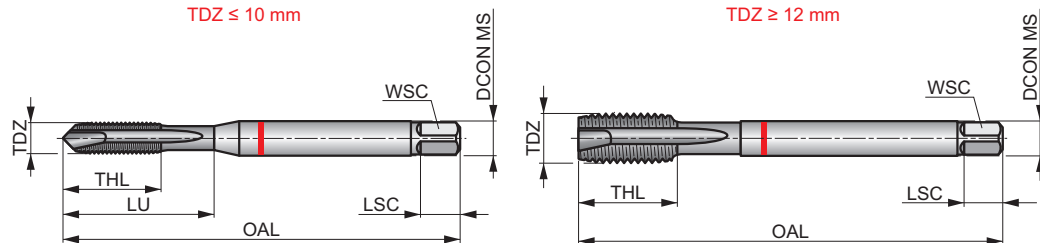


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик Красный Shark имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях заготовок из легированных сталей. Покрытие TiAlN-Top повышает стойкость и производительность инструмента.

### SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>P4.3</b>	<b>S1.2</b>	<b>S2.1</b>	<b>S3.1</b>	<b>S4.1</b>
■ 27	■ 25	■ 20	■ 17	■ 15	■ 13	▣ 10	▣ 3	▣ 4	▣ 3	▣ 3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E256M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E256M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E256M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E256M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E256M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E256M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E256M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E256M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E256M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-



# E334

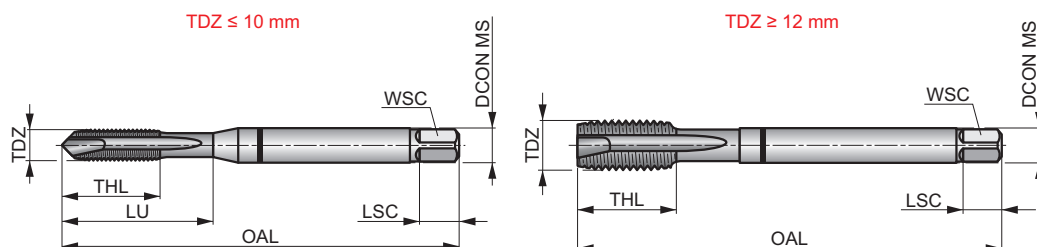


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы M

Высокопроизводительный метчик Черный Shark имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях заготовок из высокопрочных и инструментальных сталей, титановых и жаропрочных сплавов. Покрытие TiAlN-Top повышает стойкость и производительность инструмента.

### SHARK

	DIN DORMER	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P3.3</b> ■ 17	<b>P4.2</b> ■ 13	<b>P4.3</b> ■ 10	<b>S1.2</b> ■ 13	<b>S1.3</b> ■ 8	<b>S3.1</b> ■ 5	<b>S3.2</b> ■ 3	<b>H3.1</b> ▣ 7
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E334M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E334M4	4	0.70	70.0	17	6.00	4.90	8	3	3.30	17.00
E334M5	5	0.80	80.0	20	6.00	4.90	8	3	4.20	20.00
E334M6	6	1.00	90.0	24	8.00	6.20	9	3	5.00	24.00
E334M8	8	1.25	100.0	32	10.00	8.00	11	3	6.80	32.00
E334M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E334M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-

# E240

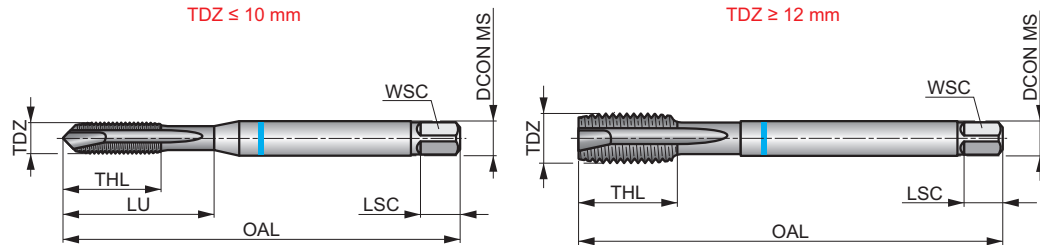
**DORMER**



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М**  
 Высокопроизводительный метчик Синий Shark имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях заготовок из нержавеющей стали. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.3</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>
■8	■10	■9	■7	■11	■9	■10	■8	■8	■7	■6	■5

Продукция этой серии доступна в наборах со сверлами L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E240M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E240M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E240M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E240M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E240M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E240M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E240M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E240M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E240M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E240M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E240M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E240M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E240M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E240M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E240M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

# E241

**DORMER**

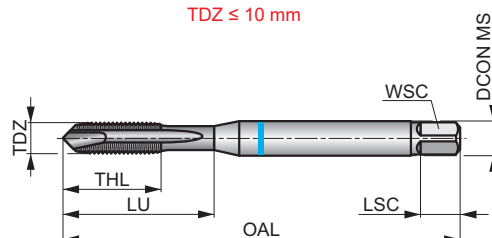


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

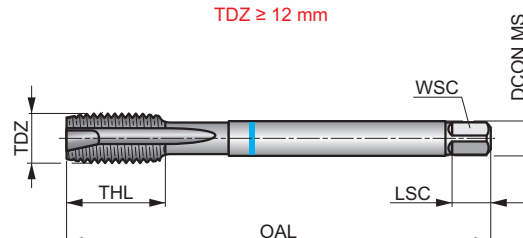
Высокопроизводительный метчик Синий Shark имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях заготовок из нержавеющей стали. Покрытие Super-B повышает стойкость и производительность инструмента.

### SHARK

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Super B	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.3</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>
16	14	11	9	19	16	17	14	12	12	10	9	6	5

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E241M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E241M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E241M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E241M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E241M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E241M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E241M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E241M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E241M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E241M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E241M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-



# E471

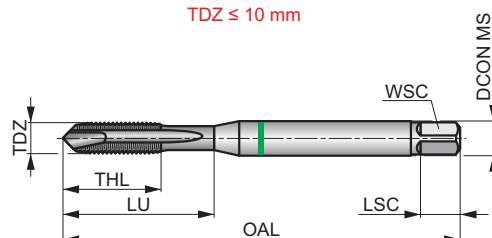


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

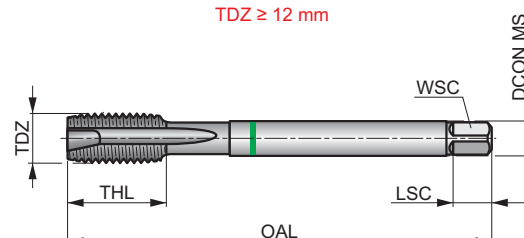
Высокопроизводительный метчик Зеленый Shark имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях заготовок из цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

### SHARK

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Bright	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>	<b>N4.1</b>
23	24	16	16	12	8	31	28	20	51	30	15	25

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E471M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E471M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E471M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E471M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E471M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E471M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E471M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E471M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E471M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

# E472

**DORMER**

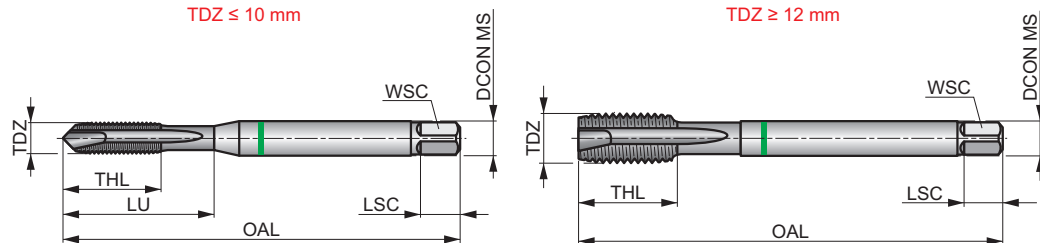


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик Зеленый Shark имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях заготовок из цветных сплавов. Покрытие Super-B повышает стойкость и производительность инструмента.

### SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Super B	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N4.1</b>
34	38	40	29	24	35	26	18	46	42	30	76	45	30

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E472M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E472M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E472M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E472M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E472M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E472M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E472M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E472M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E472M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

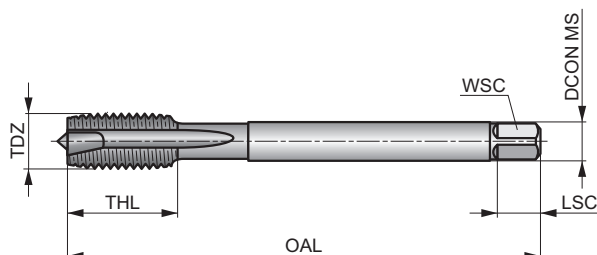


# E397(MF)



## Спиральный метчик HSS-E-PM, метрическая резьба, стандарт DIN, покрытие TiCN

Машинный высокопроизводительный метчик со спиральной подточкой для сквозных отверстий 2,5xD. Применяется для обработки различных материалов. Уникальная основа HSS-E-PM с покрытием TiCN обеспечивает превосходную износостойкость, более высокую скорость резания, улучшение качества резьбы, сокращение времени цикла и увеличение срока службы инструмента.



	DIN 374	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiCN		

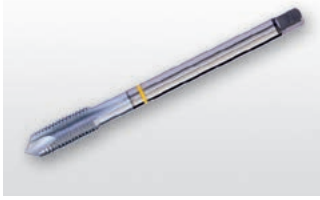
Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ■ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 20	<b>K1.2</b> ■ 15	<b>K1.3</b> ■ 11	<b>K2.1</b> ■ 29	<b>K2.2</b> ■ 23	<b>K3.1</b> ■ 25	<b>K3.2</b> ■ 19	<b>K4.1</b> ■ 23	<b>K4.2</b> ■ 17
<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 37	<b>N2.2</b> ■ 34	<b>N2.3</b> ■ 24	<b>N3.1</b> ■ 60	<b>N3.2</b> ■ 36	<b>N4.1</b> ■ 26							

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E397M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E397M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
E397M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E397M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E397M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E397M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E397M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E397M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E397M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

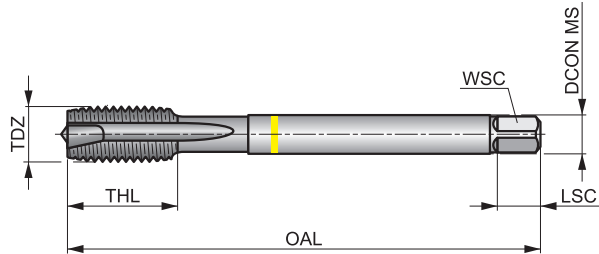
# E299

**DORMER**



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы MF**  
 Высокпроизводительный метчик Желтый Shark имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях заготовок из конструкционных сталей. Хромированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

## SHARK



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 24	<b>P1.2</b> ■ 27	<b>P1.3</b> ■ 28	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P2.3</b> ▣ 16	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ▣ 12	<b>P4.1</b> ▣ 9	<b>N3.1</b> ■ 51	<b>N3.2</b> ■ 30	<b>N3.3</b> ▣ 15
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
E299M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
E299M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E299M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E299M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E299M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E299M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E299M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E299M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E299M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E299M12X1.5	12	1.50	110.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E299M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E299M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E299M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E299M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E299M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E299M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E299M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E299M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E299M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E299M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E299M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E299M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00



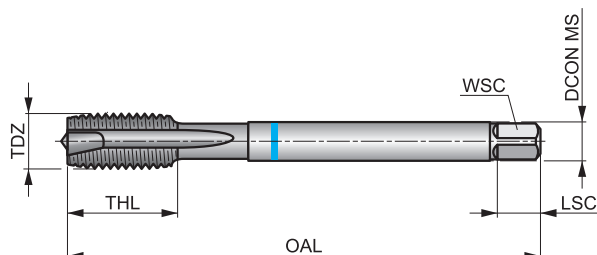
# E384



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы MF

Высокопроизводительный метчик Синий Shark имеет средний заборный конус с подточкой для нарезания резьбы в сквозных отверстиях заготовок из нержавеющей стали. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

## SHARK



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.3</b> ■8	<b>P3.1</b> ■15	<b>P3.2</b> ■12	<b>P3.3</b> ■10	<b>P4.1</b> ■9	<b>P4.2</b> ■7	<b>P4.3</b> ■6	<b>M1.1</b> ■11	<b>M1.2</b> ■9	<b>M2.1</b> ■10	<b>M2.2</b> ■8	<b>M2.3</b> ■7	<b>M3.1</b> ■8	<b>M3.2</b> ■7
<b>M3.3</b> ■6	<b>M4.1</b> ■5	<b>M4.2</b> ■4											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E384M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E384M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E384M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E384M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E384M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E384M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E384M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E384M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E384M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E384M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E384M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50





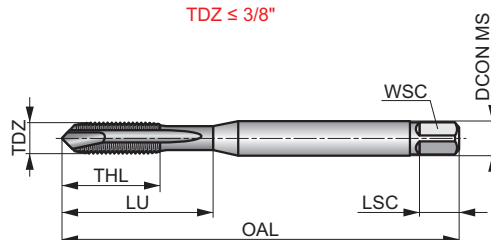
# E397(UNC)



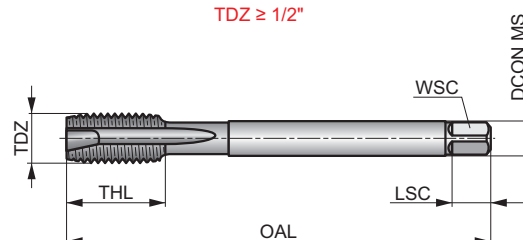
## Спиральный метчик HSS-E-PM, UNC, стандарт DIN, покрытие TiCN

Машинный высокопроизводительный метчик со спиральной подточкой для сквозных отверстий 2,5xD. Применяется для обработки различных материалов. Уникальная основа HSS-E-PM с покрытием TiCN обеспечивает превосходную износостойкость, более высокую скорость резания, улучшение качества резьбы, сокращение времени цикла и увеличение срока службы инструмента.

TDZ ≤ 3/8"



TDZ ≥ 1/2"



	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiCN		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ▧ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ▧ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▧ 6	<b>M4.1</b> ▧ 4	<b>K1.1</b> ▧ 20	<b>K1.2</b> ▧ 15	<b>K1.3</b> ▧ 11	<b>K2.1</b> ▧ 29	<b>K2.2</b> ▧ 23	<b>K3.1</b> ▧ 25	<b>K3.2</b> ▧ 19	<b>K4.1</b> ▧ 23	<b>K4.2</b> ▧ 17
<b>N1.3</b> ▧ 12	<b>N2.1</b> ▧ 37	<b>N2.2</b> ▧ 34	<b>N2.3</b> ▧ 24	<b>N3.1</b> ▧ 60	<b>N3.2</b> ▧ 36	<b>N4.1</b> ▧ 26							

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397UNC8X32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E397UNC10X24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E397UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E397UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E397UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E397UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.80	-

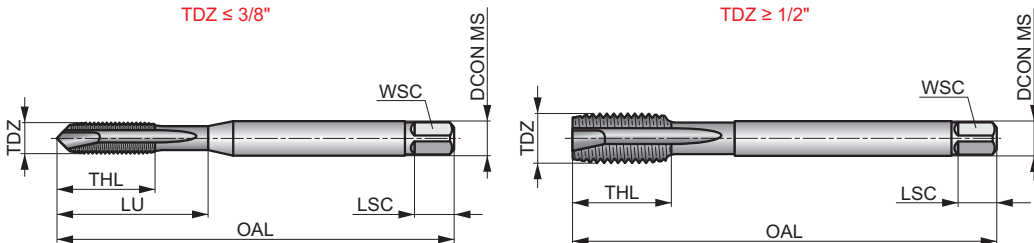
# E397(UNF)



## Спиральный метчик HSS-E-PM, UNF, стандарт DIN, покрытие TiCN

Машинный высокопроизводительный метчик со спиральной подточкой для сквозных отверстий 2,5xD. Применяется для обработки различных материалов. Уникальная основа HSS-E-PM с покрытием TiCN обеспечивает превосходную износостойкость, более высокую скорость резания, улучшение качества резьбы, сокращение времени цикла и увеличение срока службы инструмента.

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiCN		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ▣ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 20	<b>K1.2</b> ▣ 15	<b>K1.3</b> ▣ 11	<b>K2.1</b> ▣ 29	<b>K2.2</b> ▣ 23	<b>K3.1</b> ▣ 25	<b>K3.2</b> ▣ 19	<b>K4.1</b> ▣ 23	<b>K4.2</b> ▣ 17
<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 37	<b>N2.2</b> ▣ 34	<b>N2.3</b> ▣ 24	<b>N3.1</b> ▣ 60	<b>N3.2</b> ▣ 36	<b>N4.1</b> ▣ 26							

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			(mm)
E397UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E397UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E397UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	11.50	-

Стандарт резьбы	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF
Стандарт инструмента	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN DORNER 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374
Поле допуска резьбы	6HX	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6H
Тип резьбового отверстия	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U
Глубина обработки по отношению к диаметру	2.5xD	2xD	3xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD
Обозначение материала	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Заборный конус	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Геометрия канавки													
Угол подъема стружечной канавки	λ 48°	λ 40°	λ 48°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 40°	λ 40°	λ 48°	λ 35°	λ 35°	λ 48°	λ 40°
Направление вращения	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Покрытие	TiCN	Cr	TiAlN Top	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr
Серия	<b>NEW</b> E398(M)	E298	E412	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	<b>NEW</b> E398(MF)	E300
Диапазон диаметров резания	M3 – M30	M3 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M16	M8 – M20	M4 – M30
	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	S1				■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2				■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3				■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4				■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1												
	H2												
	H3						■						
	H4												

■ Основное применение    ▣ Возможное применение

	MF	UNC	UNF	G																
	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 5156																
	6H	2BX	2BX	Normal																
	2xD	2.5xD	2.5xD	2xD																
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM																
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3																
	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 48°	$\lambda$ 48°	$\lambda$ 40°																
	R	R	R	R																
	ST	TiCN	TiCN	ST																
	SHARK	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	SHARK																
	<b>E383</b>	<b>E398(UNC)</b>	<b>E398(UNF)</b>	<b>E382</b>																
	M6 – M20	No. 8 – 1/2"	1/4 – 1/2"	1/8 – 1"																
	225	226	227	228																
P1		■	■																	
P2	☑	■	■	☑																
P3	☑	■	■	☑																
P4	☑	■	■	☑																
M1	■	■	■	■																
M2	■	■	■	■																
M3	■	■	■	■																
M4	■	☑	☑	■																
K1																				
K2																				
K3																				
K4																				
K5																				
N1		☑	☑																	
N2		☑	☑																	
N3		☑	☑																	
N4																				
N5																				
S1																				
S2																				
S3																				
S4																				
H1																				
H2																				
H3																				
H4																				



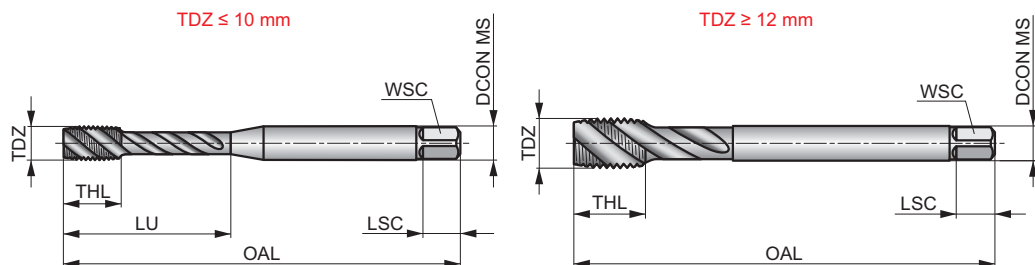
# E398(M)



## Спиральная резьба HSS-E-PM, метрическая, стандарт DIN, покрытие TiCN

Машинный высокопроизводительный метчик со спиральной подточкой для сквозных отверстий 2,5xD. Подходит для обработки различных материалов. Уникальная основа HSS-E-PM с покрытием TiCN обеспечивает превосходную износостойкость, более высокую скорость резания, улучшение качества резьбы, сокращение времени цикла и увеличение срока службы инструмента. Рекомендуется для оправок с синхронной подачей.

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 48°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 11	<b>N2.1</b> ■ 135	<b>N2.2</b> ■ 132	<b>N2.3</b> ■ 123	<b>N3.1</b> ■ 160				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E398M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E398M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-



# E298

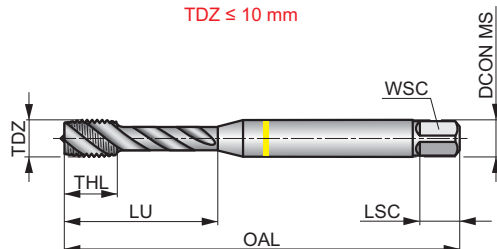


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

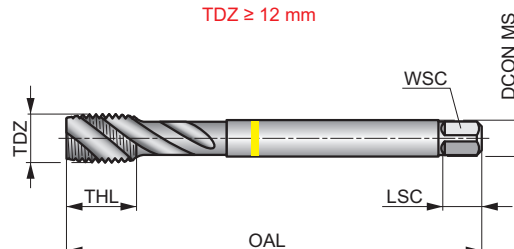
Высокопроизводительный метчик Желтый Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 40° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из конструкционных сталей. Хромированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

### SHARK

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6H
	2xD	HSS-E PM
		λ 40°

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 23	<b>P1.2</b> ■ 25	<b>P1.3</b> ■ 26	<b>P2.1</b> ■ 19	<b>P2.2</b> ■ 17	<b>P2.3</b> ■ 15	<b>P3.1</b> ■ 14	<b>P3.2</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N3.1</b> ■ 48	<b>N3.2</b> ■ 28	<b>N3.3</b> ■ 14
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Продукция этой серии доступна в наборах со сверлами L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E298M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E298M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E298M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E298M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E298M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E298M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E298M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E298M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E298M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E298M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E298M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E298M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E298M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E298M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E298M30	30	3.50	160.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—



# E412

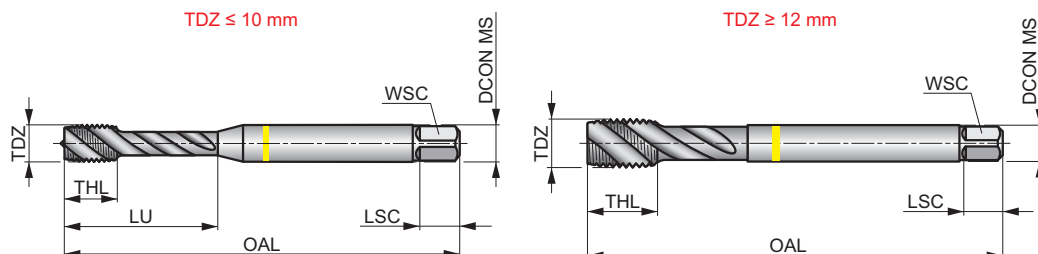


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик Желтый Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 48° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из конструкционных сталей. Покрытие TiAlN-Top повышает стойкость и производительность инструмента.

### SHARK

	DIN 371/376	6H
	3xD	HSS-E PM
		λ 48°
	TiAlN Top	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 46	<b>P1.2</b> ■ 52	<b>P1.3</b> ■ 54	<b>P2.1</b> ■ 40	<b>P2.2</b> ■ 35	<b>P2.3</b> ■ 31	<b>P3.1</b> ■ 24	<b>P3.2</b> ■ 19	<b>P3.3</b> ■ 16	<b>P4.1</b> ■ 14	<b>P4.2</b> ■ 12	<b>M1.1</b> ▣ 19	<b>M1.2</b> ▣ 16	<b>M2.1</b> ▣ 17
<b>M2.2</b> ▣ 14	<b>M3.1</b> ▣ 12	<b>M3.2</b> ▣ 10	<b>M3.3</b> ▣ 9	<b>M4.1</b> ▣ 16	<b>N1.1</b> ▣ 16	<b>N1.2</b> ▣ 12	<b>N1.3</b> ▣ 8	<b>N2.1</b> ▣ 54	<b>N2.2</b> ▣ 48	<b>N2.3</b> ▣ 35	<b>N3.1</b> ▣ 60		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E412M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E412M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E412M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E412M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E412M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E412M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E412M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E412M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E412M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E412M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E412M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E412M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E412M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E412M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

# E260

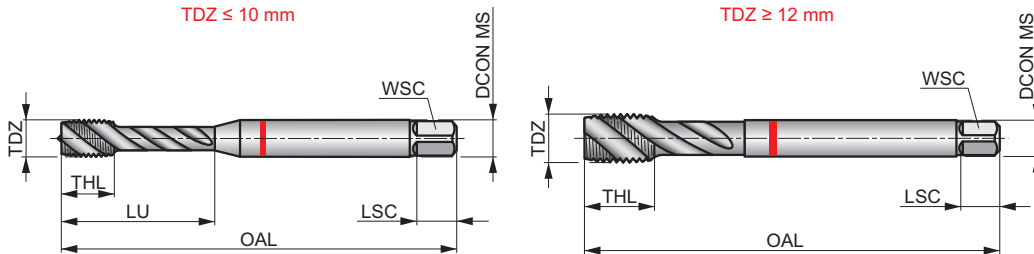
**DORMER**



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы M**  
 Высокпроизводительный метчик Красный Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из легированных сталей. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

## SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>S1.2</b>	<b>S2.1</b>	<b>S3.1</b>	<b>S4.1</b>
■ 10	■ 9	■ 7	■ 6	■ 5	■ 4	▣ 2	▣ 3	▣ 2	▣ 2

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E260M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E260M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E260M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E260M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E260M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E260M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E260M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E260M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E260M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E260M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–



# E261

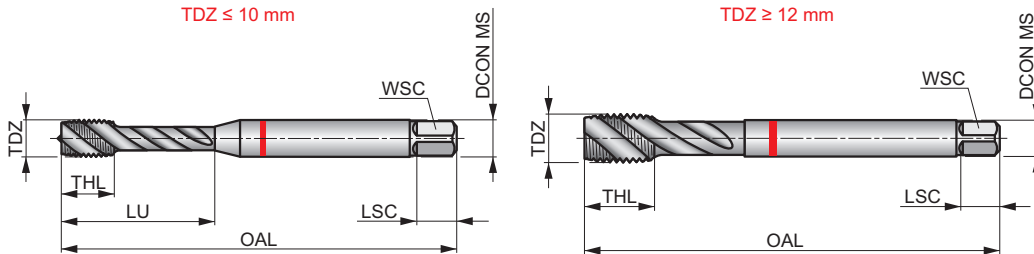
**DORMER**



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы M**  
 Высокпроизводительный метчик Красный Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 45° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из легированных сталей. Покрытие TiAlN-Top повышает стойкость и производительность инструмента.

## SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>P4.3</b>	<b>S1.2</b>	<b>S2.1</b>	<b>S3.1</b>	<b>S4.1</b>
■ 26	■ 24	■ 19	■ 16	■ 14	■ 12	▣ 9	▣ 2	▣ 3	▣ 2	▣ 2

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E261M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E261M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E261M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E261M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E261M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E261M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E261M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E261M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E261M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

# E335

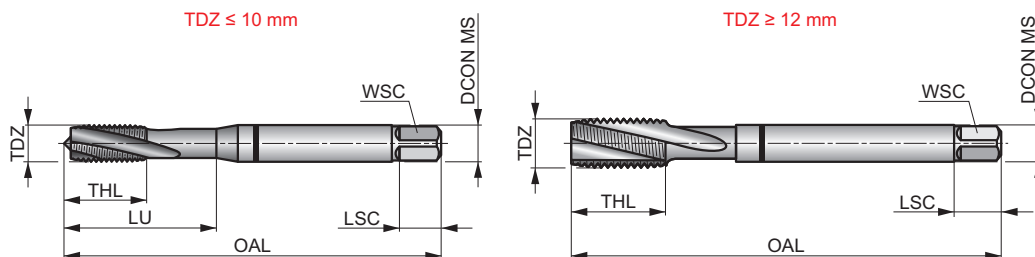


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик Черный Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 15° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из высокопрочных и инструментальных сталей, титановых и жаропрочных сплавов. Покрытие TiAlN-Top повышает стойкость и производительность инструмента.

### SHARK

	DIN DORMER	6HX
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
	TiAlN Top	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P3.3</b> ■ 16	<b>P4.2</b> ■ 12	<b>P4.3</b> ■ 9	<b>S1.2</b> ■ 12	<b>S1.3</b> ■ 7	<b>S3.1</b> ■ 4	<b>S3.2</b> ■ 2	<b>H3.1</b> ■ 6
---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E335M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E335M4	4	0.70	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.30	13.00
E335M5	5	0.80	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.20	15.00
E335M6	6	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	5.00	18.00
E335M8	8	1.25	100.0	20	10.00	8.00	11	3	6.80	20.00
E335M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E335M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-

# E238

**DORMER**

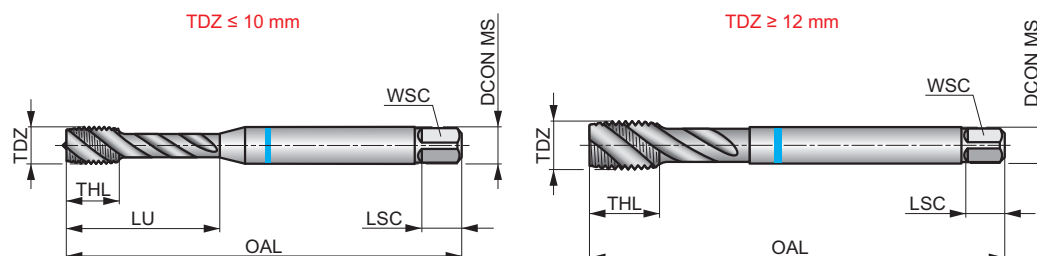


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик Синий Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 40° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из нержавеющей стали. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

### SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
		$\lambda$ 40°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.3</b> ■7	<b>P3.3</b> ■9	<b>P4.1</b> ■8	<b>P4.2</b> ■7	<b>M1.1</b> ■10	<b>M1.2</b> ■8	<b>M2.1</b> ■9	<b>M2.2</b> ■7	<b>M3.1</b> ■7	<b>M3.2</b> ■6	<b>M3.3</b> ■5	<b>M4.1</b> ■4
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	--------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Продукция этой серии доступна в наборах со сверлами L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E238M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E238M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E238M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E238M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E238M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E238M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E238M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E238M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E238M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E238M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E238M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E238M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.80	—
E238M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E238M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E238M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

# E239

**DORMER**

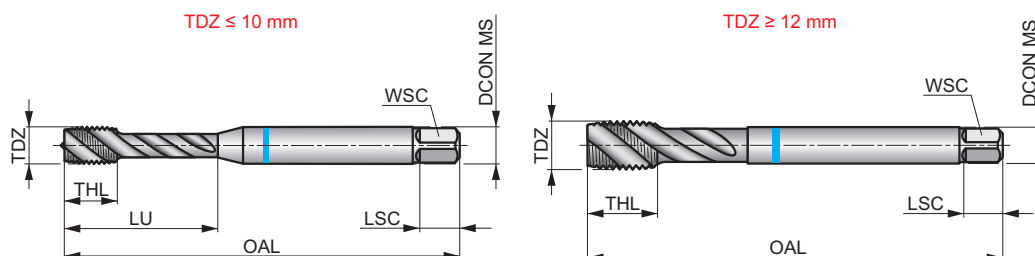


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик Синий Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 40° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из нержавеющей стали. Покрытие Super-B повышает стойкость и производительность инструмента.

### SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 40°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.3</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>
15	13	10	8	18	15	16	13	11	11	9	8	5	4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E239M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E239M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E239M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E239M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E239M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E239M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E239M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E239M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E239M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E239M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-

# E414

**DORMER**

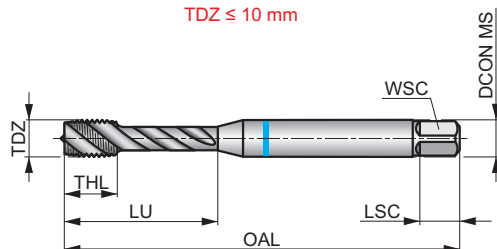


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М

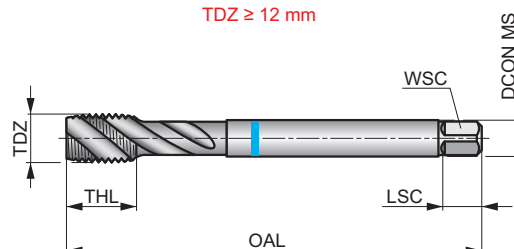
Высокопроизводительный метчик Синий Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 48° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из нержавеющей стали. Покрытие Super-B повышает стойкость и производительность инструмента.

### SHARK

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6H
	3×D	HSS-E PM
		λ 48°

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.2</b> ■ 32	<b>P2.3</b> ■ 28	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ■ 13	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ■ 10	<b>M1.1</b> ■ 22	<b>M1.2</b> ■ 19	<b>M2.1</b> ■ 20	<b>M2.2</b> ■ 16	<b>M2.3</b> ■ 13	<b>M3.1</b> ■ 14	<b>M3.2</b> ■ 12	<b>M3.3</b> ■ 11
<b>M4.1</b> ■ 8	<b>M4.2</b> ■ 7												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E414M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E414M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E414M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E414M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E414M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E414M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E414M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E414M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E414M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E414M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

**E473**

**DORMER**

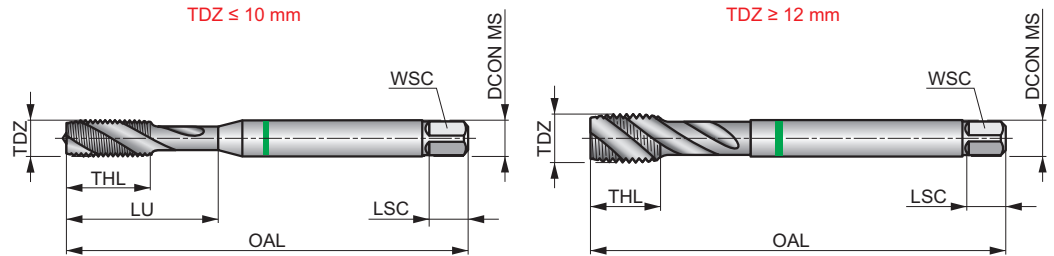


**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы M**

Высокопроизводительный метчик Зеленый Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 35° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

**SHARK**

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 35°
	Bright	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>	<b>N4.1</b>
22	23	15	15	11	7	29	27	19	48	28	14	24

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E473M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E473M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E473M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E473M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E473M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E473M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E473M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E473M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E473M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	-

**E474**

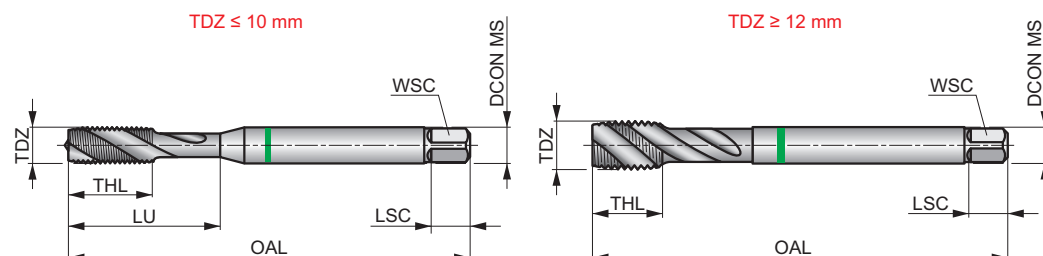
**DORMER**



**Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для обработки резьбы М**

Высокопроизводительный метчик Зеленый Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 35° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из цветных сплавов. Покрытие Super-B повышает стойкость и производительность инструмента.

**SHARK**



	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
	C 2-3	λ 35°
	Super B	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N4.1</b>
32	36	38	27	22	33	24	17	44	40	28	72	43	28

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E474M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E474M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E474M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E474M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E474M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E474M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E474M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E474M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–

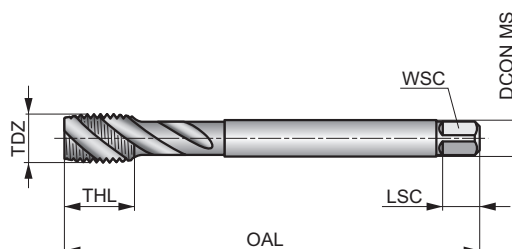


# E398(MF)



## Спиральный метчик HSS-E-PM, метрическая резьба, стандарт DIN, покрытие TiCN

Машинный высокопроизводительный метчик со спиральной подточкой для сквозных отверстий 2,5xD. Подходит для обработки различных материалов. Уникальная основа HSS-E-PM с покрытием TiCN обеспечивает превосходную износостойкость, более высокую скорость резания, улучшение качества резьбы, сокращение времени цикла и увеличение срока службы инструмента. Рекомендуется для оправок с синхронной подачей.



	DIN 374	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		$\lambda$ 48°
	TiCN	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 11	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23	<b>N3.1</b> ■ 160				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E398M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E398M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
E398M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E398M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
E398M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
E398M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
E398M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
E398M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
E398M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50



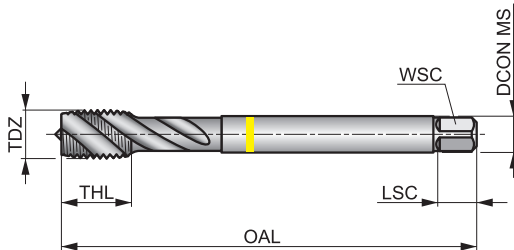
# E300



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы MF

Высокопроизводительный метчик Желтый Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 40° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из конструкционных сталей. Хромированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

### SHARK



<b>MF</b>	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ 40°
<b>R</b>		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 23	<b>P1.2</b> ■ 25	<b>P1.3</b> ■ 26	<b>P2.1</b> ■ 19	<b>P2.2</b> ■ 17	<b>P2.3</b> ■ 15	<b>P3.1</b> ■ 14	<b>P3.2</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N3.1</b> ■ 48	<b>N3.2</b> ■ 28	<b>N3.3</b> ■ 14
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E300M4X.5	4	0.50	63.0	6.5	2.80	2.10	5	3	3.50
E300M5X.5	5	0.50	70.0	7.5	3.50	2.70	6	3	4.50
E300M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E300M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
E300M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E300M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
E300M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E300M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E300M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	4	11.00
E300M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E300M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E300M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	4	13.00
E300M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.80
E300M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.50
E300M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	5	15.00
E300M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	5	14.50
E300M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	5	17.00
E300M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	5	16.50
E300M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	5	18.50
E300M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	5	20.50
E300M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.50
E300M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.00
E300M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	5	25.00
E300M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	5	28.00

# E383

**DORMER**

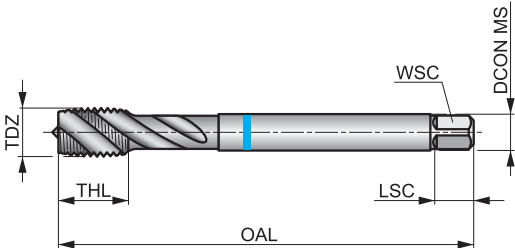


## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы MF

Высокопроизводительный метчик Синий Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 40° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из нержавеющей сталей. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

### SHARK

	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.3</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>
■7	■9	■8	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E383M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E383M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E383M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E383M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E383M12X1.0	12	1.00	100.0	13	9.00	7.00	10	4	11.00
E383M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E383M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E383M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E383M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E383M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E383M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

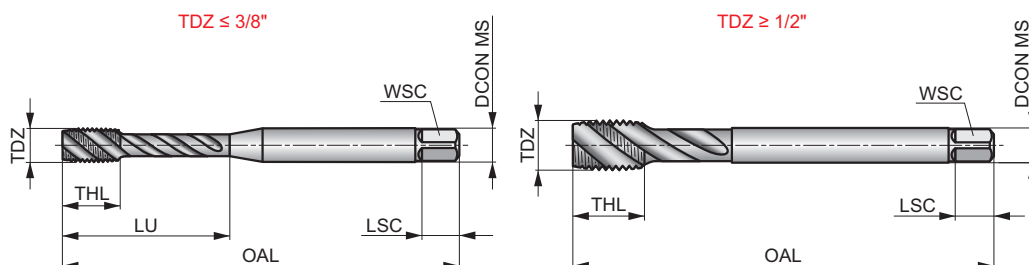
# E398(UNC)



## Спиральный метчик HSS-E-PM, UNC, стандарт DIN, покрытие TiCN

Машинный высокопроизводительный метчик со спиральной подточкой для сквозных отверстий 2,5xD. Подходит для обработки различных материалов. Уникальная основа HSS-E-PM с покрытием TiCN обеспечивает превосходную износостойкость, более высокую скорость резания, улучшение качества резьбы, сокращение времени цикла и увеличение срока службы инструмента. Рекомендуется для оправок с синхронной подачей.

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 48°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 11	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23	<b>N3.1</b> ■ 60				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398UNC8X32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E398UNC10X24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E398UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E398UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E398UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E398UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	-

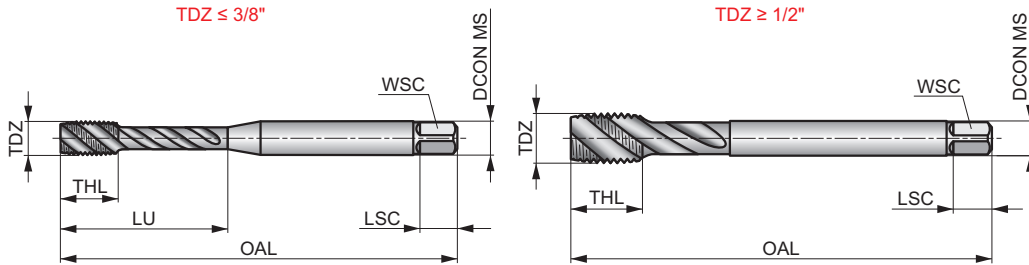
# E398(UNF)



## Спиральный метчик HSS-E-PM, UNF, стандарт DIN, покрытие TiCN

Машинный высокопроизводительный метчик со спиральной подточкой для сквозных отверстий 2,5xD. Подходит для обработки различных материалов. Уникальная основа HSS-E-PM с покрытием TiCN обеспечивает превосходную износостойкость, более высокую скорость резания, улучшение качества резьбы, сокращение времени цикла и увеличение срока службы инструмента. Рекомендуется для оправок с синхронной подачей.

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 48°



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 11	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23	<b>N3.1</b> ■ 60				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E398UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E398UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E398UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	-



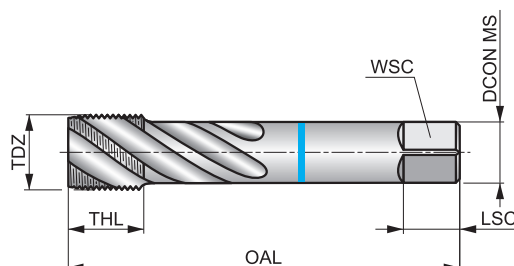
# E382



## Машинный метчик из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для резьбы G (BSP)

Высокопроизводительный метчик Синий Shark имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 40° для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из нержавеющей сталей. Обработка быстрорежущей стали паром повышает стойкость инструмента.

### SHARK



	DIN 5156	Normal
	2xD	HSS-E PM
		λ 40°

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P2.3</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>
■8	■10	■9	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E3821/8	1/8	28	9.73	90.0	12	7.00	5.50	8	3	8.80
E3821/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	4	11.80
E3823/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
E3821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E3823/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
E3821	1"	11	33.25	160.0	24	25.00	20.00	23	4	30.75

ISO  
13399PMK  
NSH

Стандарт резьбы	M	M	M	M	M	M	M	MF	UNC	UNF			
Стандарт инструмента	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2184-1	DIN 2184-1			
Поле допуска резьбы	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6GX	6GX	6HX	2BX	2BX			
Тип резьбового отверстия													
Глубина обработки по отношению к диаметру	3×D	3×D	3.5×D	3.5×D	3×D	3×D	3×D	3×D	3.5×D	3.5×D			
Обозначение материала	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E			
Заборный конус	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5			
Геометрия канавки													
Направление вращения													
Покрытие													
Подвод СОЖ													
Серия	E292	E293	E294	E289	T215	E295	E296	E288	E287	E286			
Диапазон диаметров резания	M1.6 – M16	M3 – M16	M3 – M16	M5 – M12	M3 – M10	M3 – M12	M3 – M10	M5 – M12	No.4 – 1/2	No.4 – 1/2			
	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239			
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P4	▣	▣	■	■	■	▣	▣	▣	■	■		
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M4	▣	▣	■	■	▣	▣	▣	▣	■	■		
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N3	▣	▣	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣		
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Основное применение ▣ Возможное применение



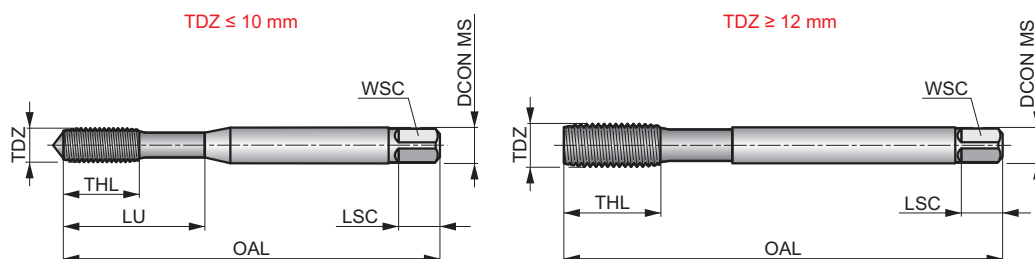
# E292



## Раскатчик из быстрорежущей стали с кобальтом для формирования резьбы М

Раскатчик имеет короткий заборный конус для формирования резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки пластичных материалов: мягких конструкционных и нержавеющей сталей или цветных сплавов. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
C 2-3.5		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▧ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▧ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▧ 12	<b>M4.1</b> ▧ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▧ 36	<b>N3.3</b> ▧ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E292M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	-
E292M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E292M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E292M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E292M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E292M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E292M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E292M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E292M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E292M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E292M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E292M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-



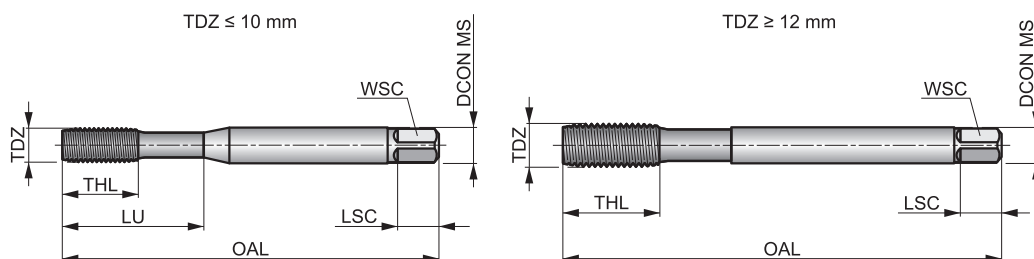
# E293



## Раскатчик из быстрорежущей стали с кобальтом для формирования резьбы М

Раскатчик имеет короткий заборный конус для формирования резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки пластичных материалов: мягких конструкционных и нержавеющей сталей или цветных сплавов. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
E 1.5-2		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▧ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▧ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▧ 12	<b>M4.1</b> ▧ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▧ 36	<b>N3.3</b> ▧ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E293M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E293M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E293M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E293M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E293M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E293M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E293M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-





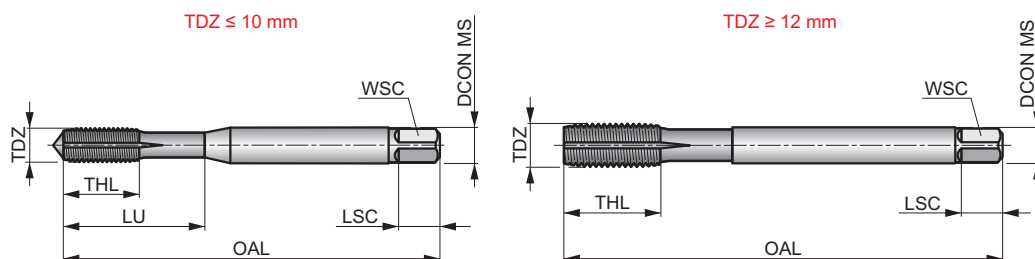
# E294



## Раскатчик из быстрорежущей стали с кобальтом для формирования резьбы М

Раскатчик имеет узкие канавки для СОЖ, короткий заборный конус для формирования резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки пластичных материалов: мягких конструкционных и нержавеющей сталей или цветных сплавов. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 2174	6HX
	3.5xD	HSS-E



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P2.3</b> ▣ 40	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ■ 20	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ■ 15	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22
<b>M2.2</b> ■ 18	<b>M2.3</b> ▣ 12	<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E294M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E294M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E294M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E294M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E294M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E294M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E294M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E294M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	6	13.00	-
E294M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-



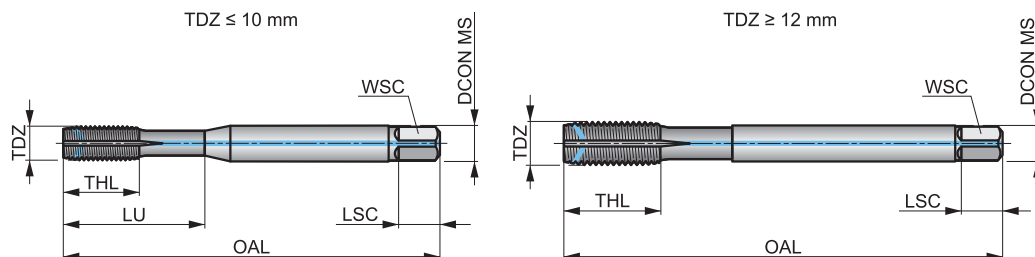
# E289



## Раскатчик из быстрорежущей стали с кобальтом для формирования резьбы М

Раскатчик имеет узкие канавки для СОЖ и внутренний подвод СОЖ, короткий заборный конус для формирования резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки пластичных материалов: мягких конструкционных и нержавеющей сталей или цветных сплавов. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 2174	6HX
	3.5xD	HSS-E



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 50	<b>P1.2</b> ■ 56	<b>P1.3</b> ■ 56	<b>P2.1</b> ■ 56	<b>P2.2</b> ■ 49	<b>P2.3</b> ▣ 42	<b>P3.1</b> ■ 33	<b>P3.2</b> ■ 26	<b>P3.3</b> ■ 22	<b>P4.1</b> ■ 20	<b>P4.2</b> ■ 16	<b>M1.1</b> ■ 27	<b>M1.2</b> ■ 23	<b>M2.1</b> ■ 24
<b>M2.2</b> ■ 19	<b>M2.3</b> ▣ 12	<b>M3.1</b> ■ 18	<b>M3.2</b> ■ 16	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 60	<b>N1.2</b> ■ 55	<b>N1.3</b> ■ 31	<b>N2.1</b> ■ 68	<b>N2.2</b> ■ 60	<b>N2.3</b> ■ 44	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 14

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E289M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E289M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E289M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E289M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E289M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-

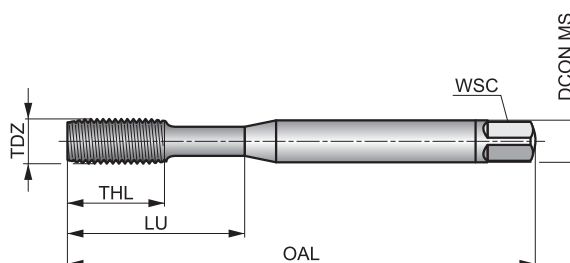
# T215

**DORMER**



## Раскатчик из твердого сплава для обработки резьбы М

Высокопроизводительный раскатчик имеет короткий заборный конус без канавок для формирования резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки пластичных материалов: мягких сталей или цветных сплавов. Покрытие TiCN повышает стойкость и производительность.



	DIN 2174	6HX
	3xD	HM
C 2-3.5		

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 60	<b>P1.2</b> ■ 68	<b>P1.3</b> ■ 68	<b>P2.1</b> ■ 68	<b>P2.2</b> ■ 60	<b>P2.3</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 44	<b>P3.2</b> ■ 36	<b>P3.3</b> ■ 30	<b>P4.1</b> ■ 26	<b>P4.2</b> ■ 22	<b>M1.1</b> ■ 34	<b>M1.2</b> ■ 29	<b>M2.1</b> ■ 31
<b>M2.2</b> ■ 25	<b>M2.3</b> ▣ 21	<b>M3.1</b> ■ 29	<b>M3.2</b> ■ 25	<b>M3.3</b> ■ 23	<b>M4.1</b> ■ 25	<b>M4.2</b> ▣ 22	<b>N1.1</b> ■ 70	<b>N1.2</b> ■ 53	<b>N1.3</b> ■ 35	<b>N2.1</b> ■ 98	<b>N2.2</b> ■ 98	<b>N2.3</b> ■ 80	<b>N3.1</b> ■ 50
<b>N3.2</b> ▣ 50	<b>N3.3</b> ■ 38												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T215M3 <sup>1)</sup>	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	4	2.80	–
T215M4 <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	5	3.70	–
T215M5 <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	5	4.60	–
T215M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
T215M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
T215M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

<sup>1)</sup> Без шейки.



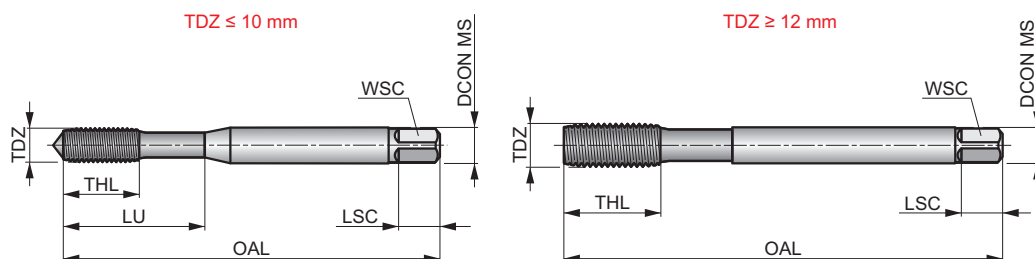
# E295



## Раскатчик из быстрорежущей стали с кобальтом для формирования резьбы М

Раскатчик имеет короткий заборный конус для формирования резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки пластичных материалов: мягких конструкционных и нержавеющей сталей или цветных сплавов. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 2174	6GX
	3xD	HSS-E



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▧ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▧ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▧ 12	<b>M4.1</b> ▧ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▧ 36	<b>N3.3</b> ▧ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E295M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E295M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E295M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E295M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E295M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E295M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E295M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E295M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-

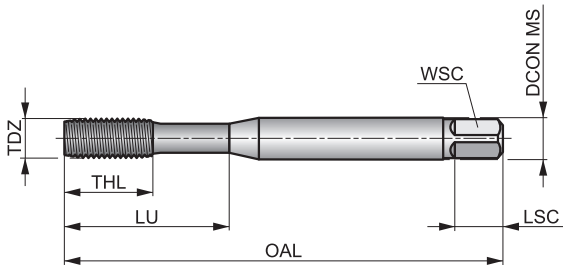
# E296



## Раскатчик из быстрорежущей стали с кобальтом для формирования резьбы М

Раскатчик имеет короткий заборный конус для формирования резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки пластичных материалов: мягких конструкционных и нержавеющей сталей или цветных сплавов. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 2174	6GX
	3xD	HSS-E
E 1.5-2		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▧ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▧ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▧ 12	<b>M4.1</b> ▧ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▧ 36	<b>N3.3</b> ▧ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E296M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E296M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E296M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E296M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E296M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E296M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

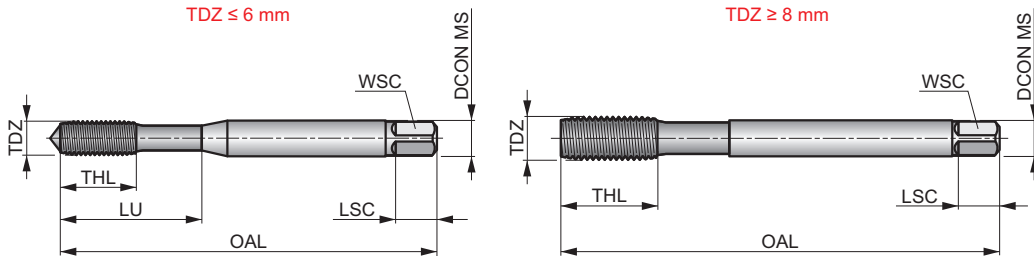
# E288



## Раскатчик из быстрорежущей стали с кобальтом для формирования резьбы MF

Раскатчик имеет короткий заборный конус для формирования резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки пластичных материалов: мягких конструкционных и нержавеющей сталей или цветных сплавов. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▧ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▧ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▧ 12	<b>M4.1</b> ▧ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▧ 36	<b>N3.3</b> ▧ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E288M6X.75	6	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.70	30.00
E288M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	5	7.50	-
E288M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	5	9.50	-
E288M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	5	9.40	-
E288M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	5	11.30	-



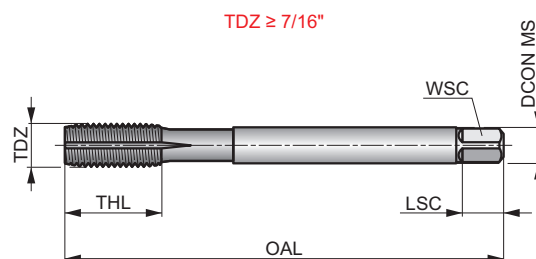
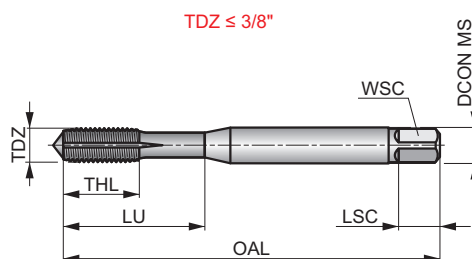
# E287



## Раскатчик из быстрорежущей стали с кобальтом для формирования резьбы UNC

Раскатчик имеет узкие канавки для СОЖ, короткий заборный конус для формирования резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки пластичных материалов: мягких конструкционных и нержавеющей сталей или цветных сплавов. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 2184-1	2BX
	3.5xD	HSS-E
	C 2-3.5	



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P2.3</b> ▣ 40	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ■ 20	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ■ 15	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22
<b>M2.2</b> ■ 18	<b>M2.3</b> ▣ 12	<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2874-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2876-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2878-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.80	21.00
E28710-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.40	25.00
E2871/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	5.80	30.00
E2875/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.30	35.00
E2873/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	8.80	39.00
E2877/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.30	-
E2871/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.90	-



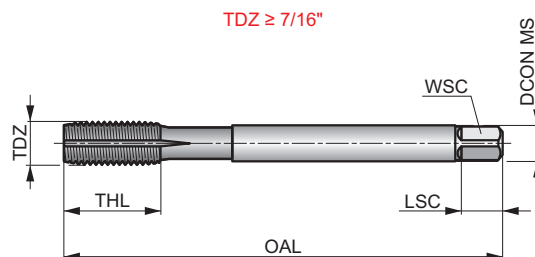
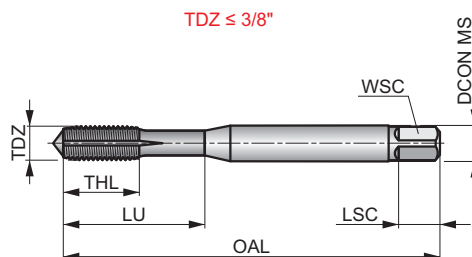
# E286



## Раскатчик из быстрорежущей стали с кобальтом для формирования резьбы UNF

Раскатчик имеет узкие канавки для СОЖ, короткий заборный конус для формирования резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки пластичных материалов: мягких конструкционных и нержавеющей сталей или цветных сплавов. Покрытие TiN повышает стойкость и производительность инструмента.

	DIN 2184-1	2BX
	3.5xD	HSS-E



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ▣ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P2.3</b> ▣ 40	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ■ 20	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ■ 15	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22
<b>M2.2</b> ■ 18	<b>M2.3</b> ▣ 15	<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2864-48	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2866-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E28610-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.50	25.00
E2861/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	6.00	30.00
E2865/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.50	35.00
E2863/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.10	39.00
E2867/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.60	-
E2861/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	5	12.10	-





Стандарт резьбы																			
Стандарт инструмента	DIN 371/376	DIN 371	DIN 371/376																
Поле допуска резьбы	6H	6HX	6H																
Тип резьбового отверстия																			
Глубина обработки по отношению к диаметру	2xD	2xD	2xD																
Обозначение материала	HM	HM	HM																
Заборный конус	C 2-3	C 2-3	C 2-3																
Геометрия канавки																			
Угол подъема стружечной канавки			$\lambda$ 15°																
Направление вращения																			
Покрытие	TiCN	TiCN	Bright																
Серия	<b>T200</b>	<b>T210</b>	<b>T205</b>																
Диапазон диаметров резания	M3 – M12	M4 – M12	M3 – M12																
	242	243	244																
<b>P</b>	P1																		
	P2																		
	P3																		
	P4																		
<b>M</b>	M1																		
	M2																		
	M3																		
	M4																		
<b>K</b>	K1	■		■															
	K2			■															
	K3			■															
	K4			■															
	K5			■															
<b>N</b>	N1																		
	N2																		
	N3																		
	N4	■		■															
	N5																		
<b>S</b>	S1																		
	S2																		
	S3																		
	S4																		
<b>H</b>	H1	■	■																
	H2	■	■																
	H3	■	■																
	H4	■	■																

# T200

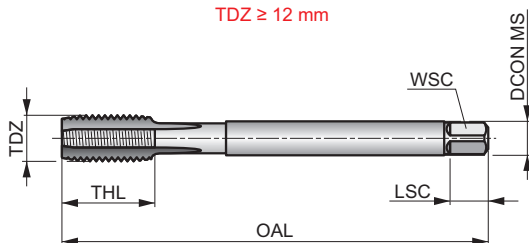
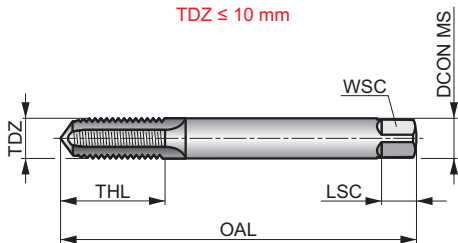
**DORMER**



### Метчик из твердого сплава для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки твердых и абразивных материалов: чугуна, цветных сплавов или закаленных сталей. Покрытие TiCN повышает стойкость и производительность.

	DIN 371/376	6H
	2xD	HM



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>K1.1</b>	<b>K1.2</b>	<b>K1.3</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.2</b>	<b>N4.2</b>	<b>N4.3</b>	<b>H1.1</b>	<b>H2.1</b>	<b>H2.2</b>	<b>H3.1</b>	<b>H3.2</b>	<b>H4.1</b>	<b>H4.2</b>
▣60	▣44	▣33	▣60	▣17	▣50	▣30	▣11	▣7	▣5	▣7	▣6	▣4	▣3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T200M3 <sup>1)</sup>	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	–
T200M4 <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	–
T200M5 <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
T200M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T200M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T200M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T200M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

<sup>1)</sup> Без шейки.

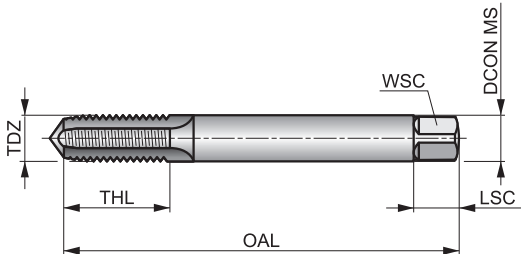
# T210



## Метчик из твердого сплава для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик имеет короткий заборный конус и прямые канавки для нарезания резьбы в глухих или сквозных отверстиях. Применяется для обработки твердых закаленных сталей. Покрытие TiCN повышает стойкость и производительность.

	DIN 371	6HX
	2xD	HM
C 2-3		
TiCN		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
T210M4 <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	11	4.50	3.40	6	5	3.40
T210M5 <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	13.5	6.00	4.90	8	5	4.30
T210M6 <sup>1)</sup>	6	1.00	80.0	16.5	6.00	4.90	8	5	5.10
T210M8 <sup>1)</sup>	8	1.25	90.0	21.5	8.00	6.20	9	5	6.90
T210M10 <sup>1)</sup>	10	1.50	100.0	27	10.00	8.00	11	5	8.70
T210M12 <sup>1)</sup>	12	1.75	110.0	32	12.00	9.00	12	6	10.40

<sup>1)</sup> Без шейки.



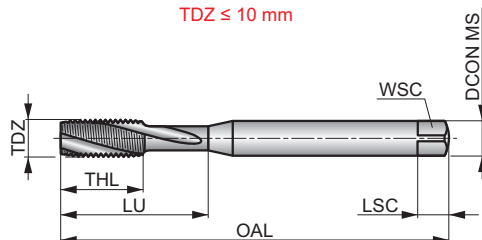
# T205



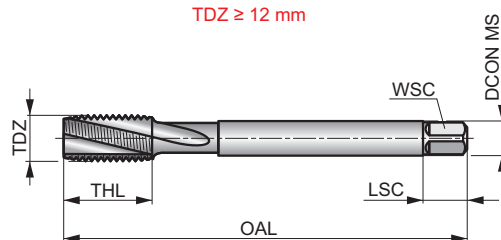
## Метчик из твердого сплава для обработки резьбы М

Высокопроизводительный метчик имеет короткий заборный конус и спиральные канавки с углом 15° для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Применяется для обработки абразивных материалов: чугуна или цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6H
	2xD	HM
		λ 15°
	Bright	

Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>K1.1</b> ▣40	<b>K1.2</b> ▣30	<b>K1.3</b> ▣22	<b>K2.1</b> ■31	<b>K2.2</b> ■25	<b>K2.3</b> ■20	<b>K3.1</b> ■27	<b>K3.2</b> ■21	<b>K3.3</b> ■17	<b>K4.1</b> ■25	<b>K4.2</b> ■19	<b>K4.3</b> ■14	<b>K4.4</b> ■12	<b>K4.5</b> ■10
<b>K5.1</b> ■29	<b>K5.2</b> ■21	<b>K5.3</b> ■17	<b>N2.1</b> ■54	<b>N2.2</b> ■48	<b>N2.3</b> ■35	<b>N4.2</b> ▣125	<b>N4.3</b> ▣15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>T205M3</b> <sup>1)</sup>	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	–
<b>T205M4</b> <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	–
<b>T205M5</b> <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
<b>T205M6</b>	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
<b>T205M8</b>	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
<b>T205M10</b>	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
<b>T205M12</b>	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

<sup>1)</sup> Без шейки.

Стандарт резьбы	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	NPT	G				
Стандарт инструмента	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER				
Глубина обработки по отношению к диаметру	2×D	2×D	2×D	2×D	1.5×D	1.5×D	2×D	2×D		1.5×D				
Обозначение материала	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM				
Геометрия канавки														
Угол подъема стружечной канавки	λ 10°	λ 10°	λ 27°	λ 27°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°				
Направление вращения	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R				
Покрытие	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro				
Хвостовик	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HA				
Подвод СОЖ														
Серия	J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J260	J280				
Диапазон диаметров резания	M4 – M16	M8 – M16	M6 – M16	M6 – M16	M6 – M24	M12 – M18	1/4 – 3/4	1/4 – 3/4	1/8 – 2"	1/8 – 3"				
	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255				
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
M	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	M4	▣	▣	■	■	▣	▣	■	■	■				
	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
K	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
N	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
	S1	▣	■	▣	■	▣	■	■	■	■				
S	S2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣				
	S3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣				
	S4	▣	▣	▣	▣	▣	■	▣	▣	▣				
	H1	▣	▣	■	■	■	■	■	■	■				
H	H2													
	H3			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣				
	H4													

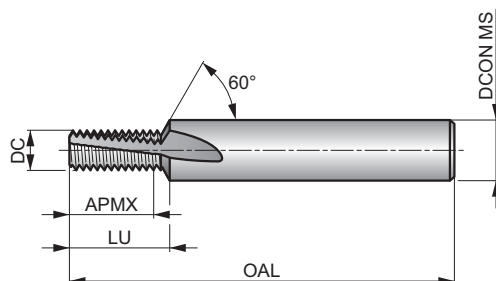
# J200

**DORMER**



## Резьбофреза из твердого сплава для обработки резьбы М

Универсальная высокопроизводительная резьбофреза имеет угол наклона спирали 10°, зенковку 60° для обработки фаски. Подходит для фрезерования левой и правой резьбы в сквозных или глухих отверстиях. Покрытие Alcrona Pro повышает стойкость и производительность при обработке большинства материалов.



		2xD
HM		λ 10°
		DIN 6535HA

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 271.

<b>P1.1</b> ■ 172 B	<b>P1.2</b> ■ 193 B	<b>P1.3</b> ■ 200 B	<b>P2.1</b> ■ 148 B	<b>P2.2</b> ■ 130 B	<b>P2.3</b> ■ 115 B	<b>P3.1</b> ■ 133 B	<b>P3.2</b> ■ 107 B	<b>P3.3</b> ■ 90 B	<b>P4.1</b> ■ 79 B	<b>P4.2</b> ■ 67 B	<b>P4.3</b> ▣ 55 B	<b>M1.1</b> ■ 62 B	<b>M1.2</b> ■ 52 B
<b>M2.1</b> ■ 55 B	<b>M2.2</b> ■ 45 B	<b>M2.3</b> ▣ 38 B	<b>M3.1</b> ■ 47 A	<b>M3.2</b> ■ 40 A	<b>M3.3</b> ▣ 36 A	<b>M4.1</b> ■ 30 A	<b>M4.2</b> ▣ 26 A	<b>K1.1</b> ■ 130 B	<b>K1.2</b> ■ 96 B	<b>K1.3</b> ■ 72 B	<b>K2.1</b> ■ 123 B	<b>K2.2</b> ■ 100 B	<b>K2.3</b> ■ 80 B
<b>K3.1</b> ■ 109 B	<b>K3.2</b> ■ 83 B	<b>K3.3</b> ■ 67 B	<b>K4.1</b> ■ 101 A	<b>K4.2</b> ■ 76 A	<b>K4.3</b> ■ 56 A	<b>K4.4</b> ■ 48 A	<b>K4.5</b> ▣ 40 A	<b>K5.1</b> ■ 114 B	<b>K5.2</b> ■ 86 B	<b>K5.3</b> ■ 66 B	<b>N1.1</b> ■ 400 C	<b>N1.2</b> ■ 300 C	<b>N1.3</b> ■ 200 C
<b>N2.1</b> ■ 262 C	<b>N2.2</b> ■ 235 C	<b>N2.3</b> ■ 170 C	<b>N3.1</b> ■ 610 C	<b>N3.2</b> ■ 360 C	<b>N3.3</b> ■ 180 C	<b>N4.1</b> ■ 290 C	<b>N4.2</b> ■ 145 C	<b>N4.3</b> ■ 65 C	<b>S1.1</b> ■ 40 A	<b>S1.2</b> ▣ 40 A	<b>S1.3</b> ▣ 30 A	<b>S2.1</b> ▣ 33 A	<b>S2.2</b> ▣ 25 A
<b>S3.1</b> ▣ 25 A	<b>S3.2</b> ▣ 21 A	<b>S4.1</b> ▣ 20 A	<b>S4.2</b> ▣ 16 A	<b>H1.1</b> ▣ 60 A									

Для внутренней резьбы.

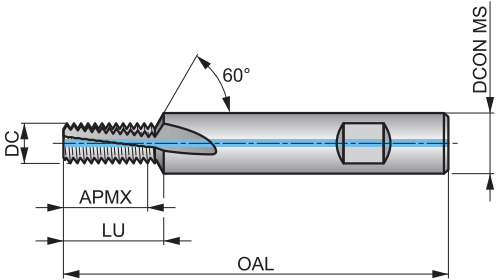
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

# J205



## Резьбофреза из твердого сплава для обработки резьбы М

Универсальная высокопроизводительная резьбофреза имеет угол наклона спирали 10°, внутренний подвод СОЖ, зенковку 60° для обработки фаски. Подходит для фрезерования левой и правой резьбы в сквозных или глухих отверстиях. Покрытие Alcrona Pro повышает стойкость и производительность при обработке большинства материалов.

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 271.

<b>P1.1</b> ■ 172 B	<b>P1.2</b> ■ 193 B	<b>P1.3</b> ■ 200 B	<b>P2.1</b> ■ 148 B	<b>P2.2</b> ■ 130 B	<b>P2.3</b> ■ 115 B	<b>P3.1</b> ■ 133 B	<b>P3.2</b> ■ 107 B	<b>P3.3</b> ■ 90 B	<b>P4.1</b> ■ 79 B	<b>P4.2</b> ■ 67 B	<b>P4.3</b> ■ 55 B	<b>M1.1</b> ■ 62 B	<b>M1.2</b> ■ 52 B
<b>M2.1</b> ■ 55 B	<b>M2.2</b> ■ 45 B	<b>M2.3</b> ■ 38 B	<b>M3.1</b> ■ 47 A	<b>M3.2</b> ■ 40 A	<b>M3.3</b> ■ 36 A	<b>M4.1</b> ■ 30 A	<b>M4.2</b> ■ 26 A	<b>K1.1</b> ■ 130 B	<b>K1.2</b> ■ 96 B	<b>K1.3</b> ■ 72 B	<b>K2.1</b> ■ 123 B	<b>K2.2</b> ■ 100 B	<b>K2.3</b> ■ 80 B
<b>K3.1</b> ■ 109 B	<b>K3.2</b> ■ 83 B	<b>K3.3</b> ■ 67 B	<b>K4.1</b> ■ 101 A	<b>K4.2</b> ■ 76 A	<b>K4.3</b> ■ 56 A	<b>K4.4</b> ■ 48 A	<b>K4.5</b> ■ 40 A	<b>K5.1</b> ■ 114 B	<b>K5.2</b> ■ 86 B	<b>K5.3</b> ■ 66 B	<b>N1.1</b> ■ 400 C	<b>N1.2</b> ■ 300 C	<b>N1.3</b> ■ 200 C
<b>N2.1</b> ■ 262 C	<b>N2.2</b> ■ 235 C	<b>N2.3</b> ■ 170 C	<b>N3.1</b> ■ 610 C	<b>N3.2</b> ■ 360 C	<b>N3.3</b> ■ 180 C	<b>N4.1</b> ■ 290 C	<b>N4.2</b> ■ 145 C	<b>N4.3</b> ■ 65 C	<b>S1.1</b> ■ 40 A	<b>S1.2</b> ■ 40 A	<b>S1.3</b> ■ 30 A	<b>S2.1</b> ■ 33 A	<b>S2.2</b> ■ 25 A
<b>S3.1</b> ■ 25 A	<b>S3.2</b> ■ 21 A	<b>S4.1</b> ■ 20 A	<b>S4.2</b> ■ 16 A	<b>H1.1</b> ■ 60 A									

Для внутренней резьбы.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

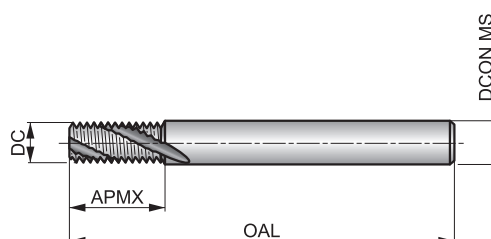


# J210



## Резьбофреза из твердого сплава для обработки резьбы М

Универсальная высокопроизводительная резьбофреза имеет угол наклона спирали 27°, внутренний подвод СОЖ. Подходит для фрезерования левой и правой резьбы в сквозных или глухих отверстиях. Покрытие Alcrona Pro повышает стойкость и производительность при обработке большинства материалов.



		2xD
HM		$\lambda$ 27°
		DIN 6535HA

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 271.

<b>P1.1</b> ■ 181 B	<b>P1.2</b> ■ 203 B	<b>P1.3</b> ■ 210 B	<b>P2.1</b> ■ 156 B	<b>P2.2</b> ■ 137 B	<b>P2.3</b> ■ 121 B	<b>P3.1</b> ■ 140 B	<b>P3.2</b> ■ 112 B	<b>P3.3</b> ■ 95 B	<b>P4.1</b> ■ 83 B	<b>P4.2</b> ■ 70 B	<b>P4.3</b> ▣ 58 B	<b>M1.1</b> ■ 65 B	<b>M1.2</b> ■ 55 B
<b>M2.1</b> ■ 58 B	<b>M2.2</b> ■ 47 B	<b>M2.3</b> ▣ 40 B	<b>M3.1</b> ■ 50 A	<b>M3.2</b> ■ 42 A	<b>M3.3</b> ▣ 38 A	<b>M4.1</b> ■ 32 A	<b>M4.2</b> ▣ 27 A	<b>K1.1</b> ■ 137 B	<b>K1.2</b> ■ 101 B	<b>K1.3</b> ■ 76 B	<b>K2.1</b> ■ 129 B	<b>K2.2</b> ■ 105 B	<b>K2.3</b> ■ 84 B
<b>K3.1</b> ■ 115 B	<b>K3.2</b> ■ 87 B	<b>K3.3</b> ■ 71 B	<b>K4.1</b> ■ 106 A	<b>K4.2</b> ■ 80 A	<b>K4.3</b> ■ 59 A	<b>K4.4</b> ■ 51 A	<b>K4.5</b> ▣ 42 A	<b>K5.1</b> ■ 120 B	<b>K5.2</b> ■ 90 B	<b>K5.3</b> ■ 70 B	<b>N1.1</b> ■ 420 C	<b>N1.2</b> ■ 315 C	<b>N1.3</b> ■ 210 C
<b>N2.1</b> ■ 275 C	<b>N2.2</b> ■ 247 C	<b>N2.3</b> ■ 179 C	<b>N3.1</b> ■ 640 C	<b>N3.2</b> ■ 378 C	<b>N3.3</b> ■ 189 C	<b>N4.1</b> ■ 305 C	<b>N4.2</b> ■ 153 C	<b>N4.3</b> ■ 69 C	<b>S1.1</b> ■ 42 A	<b>S1.2</b> ▣ 42 A	<b>S1.3</b> ▣ 32 A	<b>S2.1</b> ▣ 35 A	<b>S2.2</b> ▣ 26 A
<b>S3.1</b> ▣ 26 A	<b>S3.2</b> ▣ 22 A	<b>S4.1</b> ▣ 21 A	<b>S4.2</b> ▣ 17 A	<b>H1.1</b> ■ 63 A	<b>H3.1</b> ▣ 45 A								

Для внутренней резьбы.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4



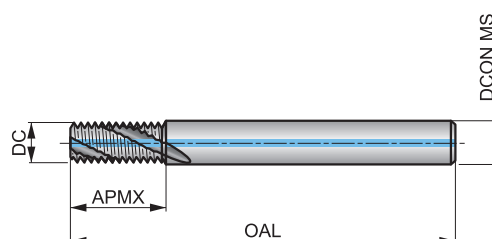


# J215



## Резьбофреза из твердого сплава для обработки резьбы М

Универсальная высокопроизводительная резьбофреза имеет угол наклона спирали 27°, внутренний подвод СОЖ. Подходит для фрезерования левой и правой резьбы в сквозных или глухих отверстиях. Покрытие Alcrona Pro повышает стойкость и производительность при обработке большинства материалов.




Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 271.

<b>P1.1</b> ■ 181 B	<b>P1.2</b> ■ 203 B	<b>P1.3</b> ■ 210 B	<b>P2.1</b> ■ 156 B	<b>P2.2</b> ■ 137 B	<b>P2.3</b> ■ 121 B	<b>P3.1</b> ■ 140 B	<b>P3.2</b> ■ 112 B	<b>P3.3</b> ■ 95 B	<b>P4.1</b> ■ 83 B	<b>P4.2</b> ■ 70 B	<b>P4.3</b> ■ 58 B	<b>M1.1</b> ■ 65 B	<b>M1.2</b> ■ 55 B
<b>M2.1</b> ■ 58 B	<b>M2.2</b> ■ 47 B	<b>M2.3</b> ■ 40 B	<b>M3.1</b> ■ 50 A	<b>M3.2</b> ■ 42 A	<b>M3.3</b> ■ 38 A	<b>M4.1</b> ■ 32 A	<b>M4.2</b> ▣ 27 A	<b>K1.1</b> ■ 137 B	<b>K1.2</b> ■ 101 B	<b>K1.3</b> ■ 76 B	<b>K2.1</b> ■ 129 B	<b>K2.2</b> ■ 105 B	<b>K2.3</b> ■ 84 B
<b>K3.1</b> ■ 115 B	<b>K3.2</b> ■ 87 B	<b>K3.3</b> ■ 71 B	<b>K4.1</b> ■ 106 A	<b>K4.2</b> ■ 80 A	<b>K4.3</b> ■ 59 A	<b>K4.4</b> ■ 51 A	<b>K4.5</b> ■ 42 A	<b>K5.1</b> ■ 120 B	<b>K5.2</b> ■ 90 B	<b>K5.3</b> ■ 70 B	<b>N1.1</b> ■ 420 C	<b>N1.2</b> ■ 315 C	<b>N1.3</b> ■ 210 C
<b>N2.1</b> ■ 275 C	<b>N2.2</b> ■ 247 C	<b>N2.3</b> ■ 179 C	<b>N3.1</b> ■ 640 C	<b>N3.2</b> ■ 378 C	<b>N3.3</b> ■ 189 C	<b>N4.1</b> ■ 305 C	<b>N4.2</b> ■ 153 C	<b>N4.3</b> ■ 69 C	<b>S1.1</b> ■ 42 A	<b>S1.2</b> ■ 42 A	<b>S1.3</b> ▣ 32 A	<b>S2.1</b> ■ 35 A	<b>S2.2</b> ▣ 26 A
<b>S3.1</b> ■ 26 A	<b>S3.2</b> ▣ 22 A	<b>S4.1</b> ■ 21 A	<b>S4.2</b> ▣ 17 A	<b>H1.1</b> ■ 63 A	<b>H3.1</b> ▣ 45 A								

Для внутренней резьбы.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

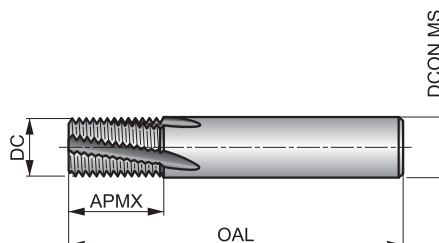
# J220

**DORMER**



## Резьбофреза из твердого сплава для обработки резьбы MF

Универсальная высокопроизводительная резьбофреза имеет угол наклона спирали 10°. Подходит для фрезерования левой и правой резьбы в сквозных или глухих отверстиях. Покрытие Alcrona Pro повышает стойкость и производительность при обработке большинства материалов.



		1.5×D
HM		λ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 271.

<b>P1.1</b> ■ 190 E	<b>P1.2</b> ■ 212 E	<b>P1.3</b> ■ 242 E	<b>P2.1</b> ■ 163 E	<b>P2.2</b> ■ 143 E	<b>P2.3</b> ■ 127 E	<b>P3.1</b> ■ 146 E	<b>P3.2</b> ■ 118 E	<b>P3.3</b> ■ 99 E	<b>P4.1</b> ■ 87 E	<b>P4.2</b> ■ 74 E	<b>P4.3</b> ■ 61 E	<b>M1.1</b> ■ 69 E	<b>M1.2</b> ■ 58 E
<b>M2.1</b> ■ 61 E	<b>M2.2</b> ■ 50 E	<b>M2.3</b> ▣ 42 E	<b>M3.1</b> ■ 52 D	<b>M3.2</b> ■ 44 D	<b>M3.3</b> ▣ 40 D	<b>M4.1</b> ■ 33 D	<b>M4.2</b> ▣ 29 D	<b>K1.1</b> ■ 143 E	<b>K1.2</b> ■ 106 E	<b>K1.3</b> ■ 80 E	<b>K2.1</b> ■ 136 E	<b>K2.2</b> ■ 110 E	<b>K2.3</b> ■ 88 E
<b>K3.1</b> ■ 120 E	<b>K3.2</b> ■ 91 E	<b>K3.3</b> ■ 74 E	<b>K4.1</b> ■ 111 D	<b>K4.2</b> ■ 84 D	<b>K4.3</b> ■ 62 D	<b>K4.4</b> ■ 53 D	<b>K4.5</b> ▣ 44 D	<b>K5.1</b> ■ 126 E	<b>K5.2</b> ■ 95 E	<b>K5.3</b> ■ 73 E	<b>N1.1</b> ■ 440 F	<b>N1.2</b> ■ 330 F	<b>N1.3</b> ■ 220 F
<b>N2.1</b> ■ 288 F	<b>N2.2</b> ■ 259 F	<b>N2.3</b> ■ 187 F	<b>N3.1</b> ■ 671 F	<b>N3.2</b> ■ 396 F	<b>N3.3</b> ■ 198 F	<b>N4.1</b> ■ 319 F	<b>N4.2</b> ■ 160 F	<b>N4.3</b> ■ 72 F	<b>S1.1</b> ■ 44 D	<b>S1.2</b> ▣ 44 D	<b>S1.3</b> ▣ 33 D	<b>S2.1</b> ▣ 36 D	<b>S2.2</b> ▣ 28 D
<b>S3.1</b> ▣ 28 D	<b>S3.2</b> ▣ 23 D	<b>S4.1</b> ▣ 22 D	<b>S4.2</b> ▣ 18 D	<b>H1.1</b> ■ 66 D	<b>H3.1</b> ▣ 48 D								

Для внутренней резьбы.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5



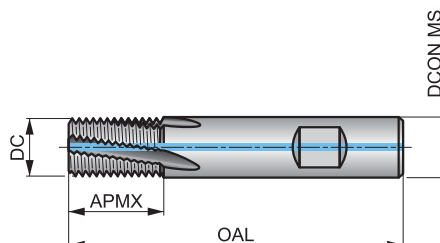
# J225



## Резьбофреза из твердого сплава для обработки резьбы MF

Универсальная высокопроизводительная резьбофреза имеет угол наклона спирали 10°, внутренний подвод СОЖ. Подходит для фрезерования левой и правой резьбы в сквозных или глухих отверстиях. Покрытие Alcrona Pro повышает стойкость и производительность при обработке большинства материалов.

		1.5xD
HM		λ 10°



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 271.

<b>P1.1</b> ■ 190 E	<b>P1.2</b> ■ 212 E	<b>P1.3</b> ■ 242 E	<b>P2.1</b> ■ 163 E	<b>P2.2</b> ■ 143 E	<b>P2.3</b> ■ 127 E	<b>P3.1</b> ■ 146 E	<b>P3.2</b> ■ 118 E	<b>P3.3</b> ■ 99 E	<b>P4.1</b> ■ 87 E	<b>P4.2</b> ■ 74 E	<b>P4.3</b> ■ 61 E	<b>M1.1</b> ■ 69 E	<b>M1.2</b> ■ 58 E
<b>M2.1</b> ■ 61 E	<b>M2.2</b> ■ 50 E	<b>M2.3</b> ■ 42 E	<b>M3.1</b> ■ 52 D	<b>M3.2</b> ■ 44 D	<b>M3.3</b> ■ 40 D	<b>M4.1</b> ■ 33 D	<b>M4.2</b> ▣ 29 D	<b>K1.1</b> ■ 143 E	<b>K1.2</b> ■ 106 E	<b>K1.3</b> ■ 80 E	<b>K2.1</b> ■ 136 E	<b>K2.2</b> ■ 110 E	<b>K2.3</b> ■ 88 E
<b>K3.1</b> ■ 120 E	<b>K3.2</b> ■ 91 E	<b>K3.3</b> ■ 74 E	<b>K4.1</b> ■ 111 D	<b>K4.2</b> ■ 84 D	<b>K4.3</b> ■ 62 D	<b>K4.4</b> ■ 53 D	<b>K4.5</b> ■ 44 D	<b>K5.1</b> ■ 126 E	<b>K5.2</b> ■ 95 E	<b>K5.3</b> ■ 73 E	<b>N1.1</b> ■ 440 F	<b>N1.2</b> ■ 330 F	<b>N1.3</b> ■ 220 F
<b>N2.1</b> ■ 288 F	<b>N2.2</b> ■ 259 F	<b>N2.3</b> ■ 187 F	<b>N3.1</b> ■ 671 F	<b>N3.2</b> ■ 396 F	<b>N3.3</b> ■ 198 F	<b>N4.1</b> ■ 319 F	<b>N4.2</b> ■ 160 F	<b>N4.3</b> ■ 72 F	<b>S1.1</b> ■ 44 D	<b>S1.2</b> ■ 44 D	<b>S1.3</b> ▣ 33 D	<b>S2.1</b> ■ 36 D	<b>S2.2</b> ▣ 28 D
<b>S3.1</b> ■ 28 D	<b>S3.2</b> ▣ 23 D	<b>S4.1</b> ■ 22 D	<b>S4.2</b> ▣ 18 D	<b>H1.1</b> ■ 66 D	<b>H3.1</b> ▣ 48 D								

Для внутренней резьбы.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5

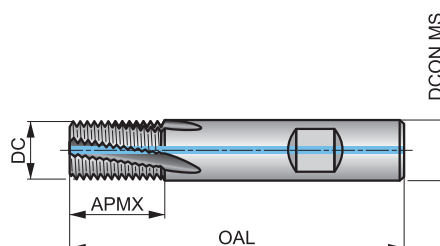


# J235



## Резьбофреза из твердого сплава с внутренней подачей СОЖ для обработки резьбы UNC

Универсальная высокопроизводительная резьбофреза имеет угол наклона спирали 10°, внутренний подвод СОЖ. Подходит для фрезерования левой и правой резьбы в сквозных или глухих отверстиях. Покрытие Alcrona Pro повышает стойкость и производительность при обработке большинства материалов.

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 271.

<b>P1.1</b> ■ 181 H	<b>P1.2</b> ■ 203 H	<b>P1.3</b> ■ 210 H	<b>P2.1</b> ■ 156 H	<b>P2.2</b> ■ 137 H	<b>P2.3</b> ■ 121 H	<b>P3.1</b> ■ 140 H	<b>P3.2</b> ■ 112 H	<b>P3.3</b> ■ 95 H	<b>P4.1</b> ■ 83 H	<b>P4.2</b> ■ 70 H	<b>P4.3</b> ■ 58 H	<b>M1.1</b> ■ 65 H	<b>M1.2</b> ■ 55 H
<b>M2.1</b> ■ 58 H	<b>M2.2</b> ■ 47 H	<b>M2.3</b> ■ 40 H	<b>M3.1</b> ■ 50 G	<b>M3.2</b> ■ 42 G	<b>M3.3</b> ■ 38 G	<b>M4.1</b> ■ 32 G	<b>M4.2</b> ▣ 27 G	<b>K1.1</b> ■ 137 H	<b>K1.2</b> ■ 101 H	<b>K1.3</b> ■ 76 H	<b>K2.1</b> ■ 129 H	<b>K2.2</b> ■ 105 H	<b>K2.3</b> ■ 84 H
<b>K3.1</b> ■ 115 H	<b>K3.2</b> ■ 87 H	<b>K3.3</b> ■ 71 H	<b>K4.1</b> ■ 106 G	<b>K4.2</b> ■ 80 G	<b>K4.3</b> ■ 59 G	<b>K4.4</b> ■ 51 G	<b>K4.5</b> ■ 42 G	<b>K5.1</b> ■ 120 H	<b>K5.2</b> ■ 90 H	<b>K5.3</b> ■ 70 H	<b>N1.1</b> ■ 420 I	<b>N1.2</b> ■ 315 I	<b>N1.3</b> ■ 210 I
<b>N2.1</b> ■ 275 I	<b>N2.2</b> ■ 247 I	<b>N2.3</b> ■ 179 I	<b>N3.1</b> ■ 640 I	<b>N3.2</b> ■ 378 I	<b>N3.3</b> ■ 189 I	<b>N4.1</b> ■ 305 I	<b>N4.2</b> ■ 153 I	<b>N4.3</b> ■ 69 I	<b>S1.1</b> ■ 42 G	<b>S1.2</b> ■ 42 G	<b>S1.3</b> ▣ 32 G	<b>S2.1</b> ■ 35 G	<b>S2.2</b> ▣ 26 G
<b>S3.1</b> ■ 26 G	<b>S3.2</b> ▣ 22 G	<b>S4.1</b> ■ 21 G	<b>S4.2</b> ▣ 17 G	<b>H1.1</b> ■ 63 G	<b>H3.1</b> ▣ 45 G								

Для внутренней резьбы.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0-11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0-10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5

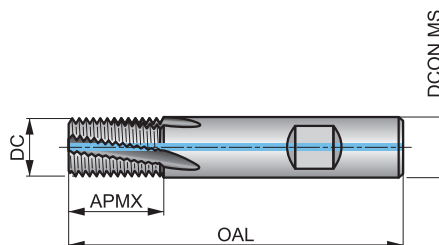


# J245



## Резьбофреза из твердого сплава с внутренней подачей СОЖ для обработки резьбы UNF

Универсальная высокопроизводительная резьбофреза имеет угол наклона спирали 10°, внутренний подвод СОЖ. Подходит для фрезерования левой и правой резьбы в сквозных или глухих отверстиях. Покрытие Alcrona Pro повышает стойкость и производительность при обработке большинства материалов.

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 271.

<b>P1.1</b> ■ 181 K	<b>P1.2</b> ■ 203 K	<b>P1.3</b> ■ 210 K	<b>P2.1</b> ■ 156 K	<b>P2.2</b> ■ 137 K	<b>P2.3</b> ■ 121 K	<b>P3.1</b> ■ 140 K	<b>P3.2</b> ■ 112 K	<b>P3.3</b> ■ 95 K	<b>P4.1</b> ■ 83 K	<b>P4.2</b> ■ 70 K	<b>P4.3</b> ■ 58 K	<b>M1.1</b> ■ 65 K	<b>M1.2</b> ■ 55 K
<b>M2.1</b> ■ 58 K	<b>M2.2</b> ■ 47 K	<b>M2.3</b> ■ 40 K	<b>M3.1</b> ■ 50 J	<b>M3.2</b> ■ 42 J	<b>M3.3</b> ■ 38 J	<b>M4.1</b> ■ 32 J	<b>M4.2</b> ▣ 27 J	<b>K1.1</b> ■ 137 K	<b>K1.2</b> ■ 101 K	<b>K1.3</b> ■ 76 K	<b>K2.1</b> ■ 129 K	<b>K2.2</b> ■ 105 K	<b>K2.3</b> ■ 84 K
<b>K3.1</b> ■ 115 K	<b>K3.2</b> ■ 87 K	<b>K3.3</b> ■ 71 K	<b>K4.1</b> ■ 106 J	<b>K4.2</b> ■ 80 J	<b>K4.3</b> ■ 59 J	<b>K4.4</b> ■ 51 J	<b>K4.5</b> ■ 42 J	<b>K5.1</b> ■ 120 K	<b>K5.2</b> ■ 90 K	<b>K5.3</b> ■ 70 K	<b>N1.1</b> ■ 420 L	<b>N1.2</b> ■ 315 L	<b>N1.3</b> ■ 210 L
<b>N2.1</b> ■ 275 L	<b>N2.2</b> ■ 247 L	<b>N2.3</b> ■ 179 L	<b>N3.1</b> ■ 640 L	<b>N3.2</b> ■ 378 L	<b>N3.3</b> ■ 189 L	<b>N4.1</b> ■ 305 L	<b>N4.2</b> ■ 153 L	<b>N4.3</b> ■ 69 L	<b>S1.1</b> ■ 42 J	<b>S1.2</b> ■ 42 J	<b>S1.3</b> ▣ 32 J	<b>S2.1</b> ■ 35 J	<b>S2.2</b> ▣ 26 J
<b>S3.1</b> ■ 26 J	<b>S3.2</b> ▣ 22 J	<b>S4.1</b> ■ 21 J	<b>S4.2</b> ▣ 17 J	<b>H1.1</b> ■ 63 J	<b>H3.1</b> ▣ 45 J								

Для внутренней резьбы.

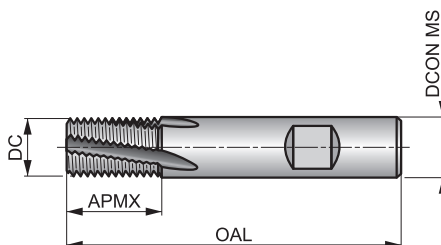
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2454.8-28	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2456.0-24	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
J2458.0-20	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J24510.0-18	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J24514.0-16	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5

# J260



## Резьбофреза из твердого сплава для обработки резьбы NPT

Универсальная высокопроизводительная резьбофреза имеет угол наклона спирали 10°. Подходит для фрезерования левой и правой резьбы в сквозных или глухих отверстиях. Покрытие Alcrona Pro повышает стойкость и производительность при обработке большинства материалов.



	$\lambda$ 10°	

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 271.

<b>P1.1</b> ■ 190 R	<b>P1.2</b> ■ 212 R	<b>P1.3</b> ■ 242 R	<b>P2.1</b> ■ 163 R	<b>P2.2</b> ■ 143 R	<b>P2.3</b> ■ 127 R	<b>P3.1</b> ■ 146 R	<b>P3.2</b> ■ 118 R	<b>P3.3</b> ■ 99 R	<b>P4.1</b> ■ 87 R	<b>P4.2</b> ■ 74 R	<b>P4.3</b> ■ 61 R	<b>M1.1</b> ■ 69 R	<b>M1.2</b> ■ 58 R
<b>M2.1</b> ■ 61 R	<b>M2.2</b> ■ 50 R	<b>M2.3</b> ■ 42 R	<b>M3.1</b> ■ 52 Q	<b>M3.2</b> ■ 44 Q	<b>M3.3</b> ■ 40 Q	<b>M4.1</b> ■ 33 Q	<b>M4.2</b> ▣ 29 Q	<b>K1.1</b> ■ 143 R	<b>K1.2</b> ■ 106 R	<b>K1.3</b> ■ 80 R	<b>K2.1</b> ■ 136 R	<b>K2.2</b> ■ 110 R	<b>K2.3</b> ■ 88 R
<b>K3.1</b> ■ 120 R	<b>K3.2</b> ■ 91 R	<b>K3.3</b> ■ 74 R	<b>K4.1</b> ■ 111 Q	<b>K4.2</b> ■ 84 Q	<b>K4.3</b> ■ 62 Q	<b>K4.4</b> ■ 53 Q	<b>K4.5</b> ■ 44 Q	<b>K5.1</b> ■ 126 R	<b>K5.2</b> ■ 95 R	<b>K5.3</b> ■ 73 R	<b>N1.1</b> ■ 440 S	<b>N1.2</b> ■ 330 S	<b>N1.3</b> ■ 220 S
<b>N2.1</b> ■ 288 S	<b>N2.2</b> ■ 259 S	<b>N2.3</b> ■ 187 S	<b>N3.1</b> ■ 671 S	<b>N3.2</b> ■ 396 S	<b>N3.3</b> ■ 198 S	<b>N4.1</b> ■ 319 S	<b>N4.2</b> ■ 160 S	<b>N4.3</b> ■ 72 S	<b>S1.1</b> ■ 44 Q	<b>S1.2</b> ■ 44 Q	<b>S1.3</b> ▣ 33 Q	<b>S2.1</b> ■ 36 Q	<b>S2.2</b> ▣ 28 Q
<b>S3.1</b> ■ 28 Q	<b>S3.2</b> ▣ 23 Q	<b>S4.1</b> ■ 22 Q	<b>S4.2</b> ▣ 18 Q	<b>H1.1</b> ■ 66 Q	<b>H3.1</b> ▣ 48 Q								

Для внутренней резьбы.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

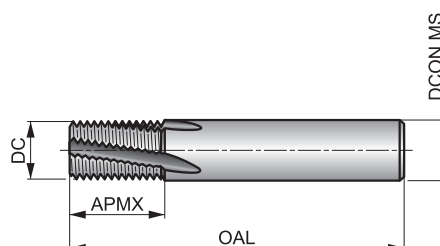


# J280



## Резьбофреза из твердого сплава для обработки резьбы G (BSP)

Универсальная высокопроизводительная резьбофреза имеет угол наклона спирали 10°. Подходит для фрезерования левой и правой резьбы в сквозных или глухих отверстиях, а также наружной резьбы. Покрытие Alcrona Pro повышает стойкость и производительность при обработке большинства материалов.



		1.5xD
HM		λ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 271.

<b>P1.1</b> ■ 190 N	<b>P1.2</b> ■ 212 N	<b>P1.3</b> ■ 242 N	<b>P2.1</b> ■ 163 N	<b>P2.2</b> ■ 143 N	<b>P2.3</b> ■ 127 N	<b>P3.1</b> ■ 146 N	<b>P3.2</b> ■ 118 N	<b>P3.3</b> ■ 99 N	<b>P4.1</b> ■ 87 N	<b>P4.2</b> ■ 74 N	<b>P4.3</b> ■ 61 N	<b>M1.1</b> ■ 69 N	<b>M1.2</b> ■ 58 N
<b>M2.1</b> ■ 61 N	<b>M2.2</b> ■ 50 N	<b>M2.3</b> ■ 42 N	<b>M3.1</b> ■ 52 M	<b>M3.2</b> ■ 44 M	<b>M3.3</b> ■ 40 M	<b>M4.1</b> ■ 33 M	<b>M4.2</b> □ 29 M	<b>K1.1</b> ■ 143 N	<b>K1.2</b> ■ 106 N	<b>K1.3</b> ■ 80 N	<b>K2.1</b> ■ 136 N	<b>K2.2</b> ■ 110 N	<b>K2.3</b> ■ 88 N
<b>K3.1</b> ■ 120 N	<b>K3.2</b> ■ 91 N	<b>K3.3</b> ■ 74 N	<b>K4.1</b> ■ 111 M	<b>K4.2</b> ■ 84 M	<b>K4.3</b> ■ 62 M	<b>K4.4</b> ■ 53 M	<b>K4.5</b> ■ 44 M	<b>K5.1</b> ■ 126 N	<b>K5.2</b> ■ 95 N	<b>K5.3</b> ■ 76 N	<b>N1.1</b> ■ 440 0	<b>N1.2</b> ■ 330 0	<b>N1.3</b> ■ 220 0
<b>N2.1</b> ■ 288 0	<b>N2.2</b> ■ 259 0	<b>N2.3</b> ■ 187 0	<b>N3.1</b> ■ 671 0	<b>N3.2</b> ■ 396 0	<b>N3.3</b> ■ 198 0	<b>N4.1</b> ■ 319 0	<b>N4.2</b> ■ 160 0	<b>N4.3</b> ■ 72 0	<b>S1.1</b> ■ 44 M	<b>S1.2</b> ■ 44 M	<b>S1.3</b> □ 33 M	<b>S2.1</b> ■ 36 M	<b>S2.2</b> □ 28 M
<b>S3.1</b> ■ 28 M	<b>S3.2</b> □ 23 M	<b>S4.1</b> ■ 22 M	<b>S4.2</b> □ 18 M	<b>H1.1</b> ■ 66 M	<b>H3.1</b> □ 48 M								

Для внутренней и наружной резьбы.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2806.0-28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0-19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0-19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0-14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0-14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0-11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6



PMK  
NSH



## ИНСТРУКЦИИ

---



**1 E398(M)**

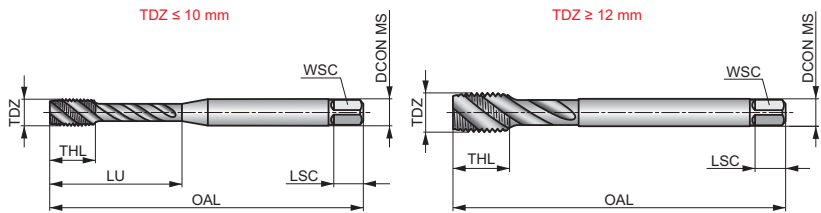


**2 DORMER**

**Спиральная резьба HSS-E-PM, метрическая, стандарт DIN, покрытие TiCN**

Машинный высокопроизводительный метчик со спиральной подточкой для сквозных отверстий 2,5xD. Подходит для обработки различных материалов. Уникальная основа HSS-E-PM с покрытием TiCN обеспечивает превосходную износостойкость, более высокую скорость резания, улучшение качества резьбы, сокращение времени цикла и увеличение срока службы инструмента. Рекомендуется для оправок с синхронной подачи.

<b>M</b>	DIN 371/376	<b>6HX</b>
	<b>2.5xD</b>	<b>HSS-E-PM</b>
<b>C</b> 2-3		<b>λ 48°</b>
<b>R</b>		



Применение инструмента по группам обрабатываемых материалов и начальные значения скорости резания (м/мин).

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 11	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23	<b>N3.1</b> ■ 60				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E398M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E398M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

Поз.	Описание
<b>1</b>	Серия
<b>2</b>	Описание
<b>3</b>	Изображение
<b>4</b>	Схемаиический чераеж

Поз.	Описание
<b>5</b>	Особенносаи
<b>6</b>	Область применения и рекомендуемая скорось резания
<b>7</b>	Обозначение
<b>8</b>	Размеры

## ПИКТОГРАММЫ

























### Применение

<input type="checkbox"/>	Основное применение	<input checked="" type="checkbox"/>	Возможное применение
--------------------------	---------------------	-------------------------------------	----------------------

### Стандарт резьбы

 <b>M</b>	Метрическая резьба 60°	 <b>BSF</b>	Британская дюймовая резьба Витворта 55° с малым шагом	 <b>NPTF</b>	Американская национальная трубная коническая резьба (топливная) 60°
 <b>MF</b>	Метрическая резьба 60° с малым шагом	 <b>BA</b>	Винтовая резьба 55° Британской Ассоциации	 <b>NPSF</b>	Американская национальная трубная резьба (топливная) 60°
 <b>UN</b>	Унифицированная дюймовая резьба 60°	 <b>PG</b>	Электротехническая резьба 60° для кабельных вводов по стандарту DIN 40430	 <b>NPSM</b>	Американская национальная трубная резьба (механическая) 60°
 <b>UNC</b>	Дюймовая цилиндрическая резьба 60° с крупным шагом	 <b>G</b>	Британская дюймовая трубная резьба	 <b>EGM</b>	Резьба 60° для восстановления метрической резьбы с помощью вставки
 <b>UNF</b>	Дюймовая цилиндрическая резьба 60° с малым шагом	 <b>Rc</b>	Трубная коническая резьба 55°, конусность 1:16 (BSPT)		
 <b>BSW</b>	Британская дюймовая резьба Витворта 55°	 <b>NPT</b>	Американская национальная трубная коническая резьба 60°		

### Стандарт инструмента




 <b>DIN 2181</b>	DIN 2181 Стандарт на ручные метчики	 <b>DIN 357</b>	DIN 357 Стандарт на гаечные метчики	 <b>ANSI</b>	ANSI Стандарт на метчики
 <b>DIN 2184-1</b>	DIN 2184-1 Стандарт на метчики	 <b>DIN 40432</b>	DIN 40432 Стандарт на резьбу PG	 <b>ISO 2568</b>	ISO 2568 Стандарт на плашки
 <b>DIN 351</b>	DIN 351 Стандарт на метчики с прямой канавкой	 <b>DIN 5156</b>	DIN 5156 Стандарт на форму резьбы	 <b>DIN 382</b>	DIN 382 Стандарт на шестигранные плашки
 <b>DIN 352</b>	DIN 352 Стандарт на форму резьбы	 <b>DIN 5157</b>	DIN 5157 Стандарт на трубную резьбу	 <b>BS 1127:1950</b>	BS 1127:1950 Стандарт на плашки
 <b>DIN 371</b>	DIN 371 Стандарт на форму резьбы	 <b>DIN 2174</b>	DIN 2174 Стандарт на раскатники	 <b>DORMER</b>	Dormer Стандарт
 <b>DIN 371/376</b>	DIN Стандарт на резьбу по размеру DIN 371 $\varnothing \leq 10$ мм / DIN 376 $\varnothing \geq 12$ мм	 <b>ISO 2283</b>	ISO 2283 Стандарт на метчики с длинным хвостовиком	 <b>DIN DORMER</b>	DIN Dormer Стандарт
 <b>DIN 374</b>	DIN 374 Стандарт на резьбу MF	 <b>ISO 2284</b>	ISO 2284 Стандарт на трубную резьбу	 <b>ISO DORMER</b>	ISO Dormer Стандарт
 <b>DIN 376</b>	DIN 376 Стандарт на форму резьбы	 <b>ISO 529</b>	ISO 529 Стандарт на метчики	 <b>ANSI DORMER</b>	ANSI Dormer Стандарт

## ПИКТОГРАММЫ

### Поле допуска резьбы

<b>6G</b>	Поле допуска диаметра резьбы	<b>2B</b>	Поле допуска диаметра резьбы в дюймах	<b>Class A</b>	Средний дюймовый класс посадки
<b>6GX</b>	Поле допуска диаметра резьбы	<b>2BX</b>	Поле допуска с увеличенным диаметром резьбы в дюймах	<b>6g</b>	класс допуска резьбы
<b>6H</b>	Поле допуска диаметра резьбы	Medium	Средний дюймовый класс посадки	<b>2A</b>	Поле допуска диаметра резьбы в дюймах
<b>6HX</b>	Поле допуска диаметра резьбы	Normal	Нормальный класс посадки для трубной резьбы		

### Тип резьбового отверстия

	Глухое отверстие		Сквозное или глухое отверстие		Сквозное отверстие
--	------------------	---	-------------------------------	---	--------------------






### Глубина обработки по отношению к диаметру

<b>1.5×D</b>	1.5×D по отношению к диаметру	<b>2.5×D</b>	2.5×D по отношению к диаметру	<b>3.5×D</b>	3.5×D по отношению к диаметру
<b>2×D</b>	2×D по отношению к диаметру	<b>3×D</b>	3×D по отношению к диаметру		

### Заборный конус

<b>A</b> 6-8	A 6-8	<b>B</b> 3.5-5	Средний заборный конус (3.5 – 5 витков)	<b>C</b> 2-3 <b>D</b> 18-20	Заборный конус: C = короткий (2 – 3 витка), D = длинный (18 – 20 витков)
<b>A</b> 6-8 <b>B</b> 3.5-5 <b>C</b> 2-3	A 6-8, B 3.5-5, C 2-3	<b>C</b> 2-3	Короткий заборный конус (2 – 3 витка)	<b>E</b> 1.5-2	Короткий заборный конус (1.5 – 2 витка)
<b>A</b> 6-8 <b>C</b> 2-3	Заборный конус: A = длинный (6 – 8 витков), C = короткий (2 – 3 витка)	<b>C</b> 2-3.5	Короткий заборный конус (2 – 3.5 витка)		








### Геометрия канавки

	Без канавок (для раскатников)		Спиральные канавки		Прямые канавки
	Канавки для СОЖ (для раскатников)		Канавки с подточкой по заборному конусу		



## ПИКТОГРАММЫ

## Угол подъема стружечной канавки

 <b>10°</b>	Спираль с углом 10°	 <b>30°</b>	Спираль с углом 30°	 <b>45°</b>	Спираль с углом 45°
 <b>15°</b>	Спираль с углом 15°	 <b>35°</b>	Спираль с углом 35°	 <b>48°</b>	Спираль с углом 48°
 <b>27°</b>	Спираль с углом 27°	 <b>40°</b>	Спираль с углом 40°		

## Направление вращения

 <b>L</b>	Левое направление обработки – против часовой стрелки	 <b>R</b>	Правое направление обработки – по часовой стрелке
---	---	--	--

## Подвод СОЖ

 <b>Внутренний подвод СОЖ</b> – с осевым отверстием	 <b>Внутренний подвод СОЖ</b> – с радиальными отверстиями
--	---

## Заборный конус

 <b>1.75</b> ХР	Заборный конус к шагу резьбы (1.75×TP)	 <b>2.25</b> ХР	Заборный конус к шагу резьбы (2.25×TP)
--	--	---	--

## Хвостовик

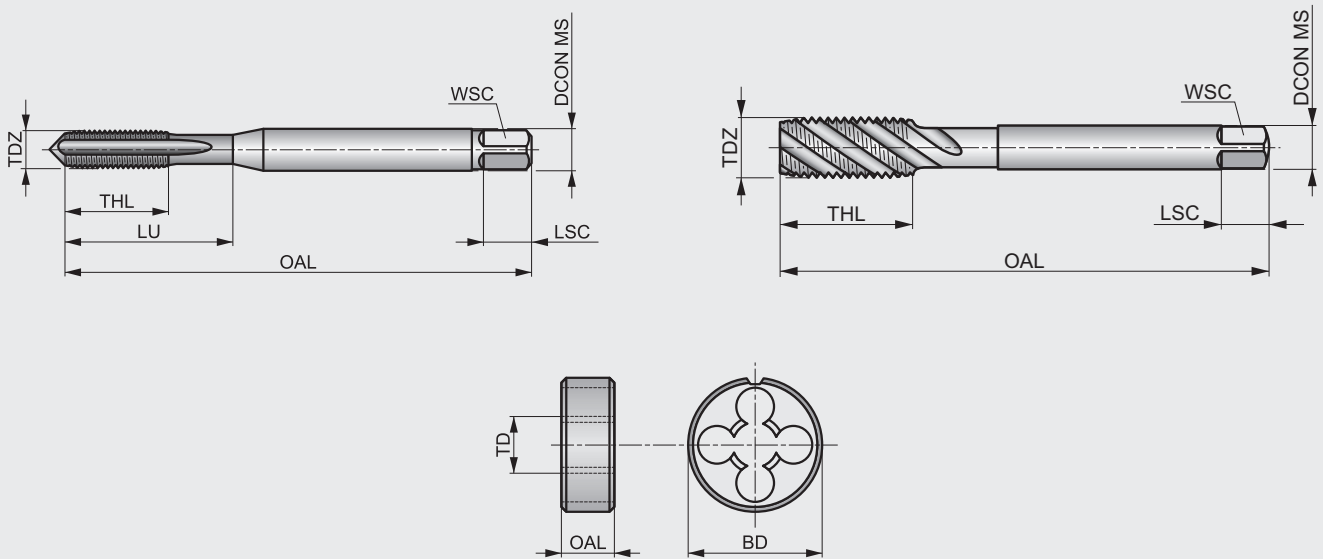
 <b>DIN 6535HA</b>	Цилиндрический хвостовик DIN 6535 HA	 <b>DIN 6535HB</b>	Хвостовик Weldon DIN 6535 HB
--	--------------------------------------	---	------------------------------

## ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА СОГЛАСНО ISO 13399

Все режущие инструменты имеют конструктивные параметры, определяемые стандартом ISO 13399. Ниже представлены основные параметры режущего инструмента, используемые в этом каталоге.

13399 это международный стандарт, регламентирующий информацию о режущем инструменте. Стандарт обеспечивает представление информации в нейтральном формате, который не зависит от определенной системы или фирмы-производителя. Однозначное определение параметров инструмента в соответствии со стандартом, который может быть обработан любым ПО, повышает качество связи между системами и обеспечивает беспрепятственный обмен электронными данными. Используя единый язык обмена данными, можно повысить эффективность и качество сбора информации. Время обработки существенно сокращается, что позволит быстро и удобно ориентироваться в ассортименте режущего инструмента, который состоит из более чем 40,000 позиций. При использовании системы, совместимой со стандартом ISO13399, отпадает необходимость ручного ввода данных из каталога через компьютер в систему.

### ПРИМЕРЫ



ISO 13399 code	Описание
BD	Диаметр корпуса
DCON MS	Соединительный диаметр
DRVS	Размер „под ключ“
LDP	Длина части сверла комбинированного инструмента
LSC	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (максимально рекомендуемая)
NOF	Число стружечных канавок
OAL	Общая длина
PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия
PRAT_HEADER	Описание

ISO 13399 code	Описание
TCL	Длина заборного конуса метчика
TD	Диаметр резьбы
TDZ	Размер резьбы
THL	Длина режущей части
TP	Шаг резьбы
TPI	Количество витков на дюйм
WSC	Ширина закрепления
WSCN	Минимальная ширина закрепления
WSCX	Максимальная ширина закрепления

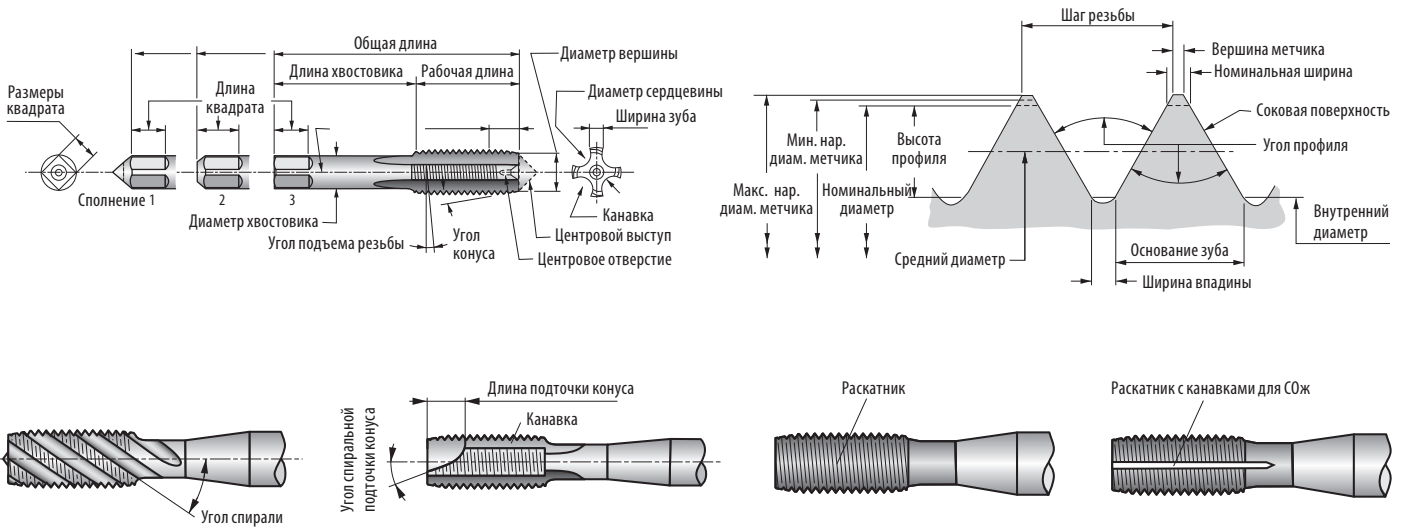
## МАТЕРИАЛ ИНСТРУМЕНТА И ПОКРЫТИЕ

Материал инструмента		
<b>Быстрорежущая сталь</b>		Среднелегированная быстрорежущая сталь имеет хорошую обрабатываемость, а также важное сочетание прочности и износостойкости, что делает такой материал привлекательным для изготовления большого ассортимента режущего инструмента, например, сверл и метчиков.
<b>Быстрорежущая сталь с кобальтом</b>		Быстрорежущая сталь с кобальтом HSS-E имеет повышенную износостойкость. Структура материала позволяет получить хорошее сочетание прочности и износостойкости. Хорошая обрабатываемость материала делает его пригодным для изготовления сверл, метчиков и монолитных фрез.
<b>Порошковая быстрорежущая сталь с кобальтом</b>		Быстрорежущая сталь с кобальтом HSS-E-PM изготавливается методом порошковой металлургии. Благодаря такому методу получения быстрорежущая сталь имеет однородную структуру, высокую прочность и хорошую обрабатываемость шлифованием. Изготовленный из такого материала режущий инструмент имеет значительное преимущество в производительности и надежности.
<b>Твердый сплав</b>		Композитный материал, состоящий из твердых карбидов и металлической связки, полученный методом порошковой металлургии. Основу составляют карбиды вольфрама (WC), которые определяют твердость материала. Дополнительные карбиды тантала (TaC), титана (TiC) и ниобия (NbC) дополняют карбиды вольфрама (WC) для получения нужных эксплуатационных свойств. Кобальт (Co) высвобожден в роли связки для создания прочной твердой сплава.  Твердый сплав характеризуется высокой прочностью на сжатие, твердостью и износостойкостью при ограниченной прочности на растяжение и изгиб. Твердый сплав используется в метчиках, развертках, фрезах и резьбофрезах.

Обработка поверхности		
<b>Полирование (без покрытия)</b>		Непокрытые полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и позволяют сохранить остроту режущих кромок для обработки вязких материалов заготовок.
<b>Обработка паром в комбинации с полированием</b>		Полирование поверхностей инструмента после обработки быстрорежущей стали паром позволяет комбинировать свойства хорошей смачиваемости пористой оксидной пленки с низким трением. Такая обработка позволяет снизить вероятность налипания стружки и существенно повысить стойкость режущего инструмента.
<b>Обработка быстрорежущей стали паром</b>		Обработка быстрорежущей стали паром создает тонкую оксидную пленку на поверхности инструмента, которая снижает вероятность налипания стружки и лучше смачивается СОЖ. Такой вид обработки поверхности используется преимущественно на сверлах и метчиках.

Покрытие		
<b>Хромирование</b>		Покрытие инструмента хромом (Cr) позволяет получить повышенную износостойкость благодаря более твердой наружной поверхности с низким коэффициентом трения. Инструмент с таким покрытием применяется при обработке вязких материалов заготовок с высокой вероятностью налипания стружки.
<b>Покрытие (TiN)</b>		Покрытие TiN золотистого цвета наносится с помощью технологии PVD и обеспечивает высокую твердость и низкий коэффициент трения. Такие свойства повышают стойкость инструмента, позволяя работать с более высокой производительностью.
<b>Покрытие TiAlN и TiAlN-Top</b>	 	Покрытие TiAlN наносится с помощью технологии PVD и обеспечивает высокую прочность и стабильность к окислению. Такие свойства повышают стойкость инструмента, позволяя работать с более высокой производительностью. Инструмент с покрытием TiAlN подходит для применения без СОЖ. Покрытие TiAlN-Top имеет дополнительную обработку поверхности для получения более гладких поверхностей и снижения вероятности налипания стружки.
<b>Покрытие TiCN</b>		Покрытие TiCN наносится с помощью технологии PVD, является более твердым покрытием в сравнении с TiN и имеет более низкий коэффициент трения. Высокая твердость и прочность покрытия позволяют значительно повысить износостойкость режущего инструмента и производительность обработки.
<b>Покрытие Super-B (TiAlN/WC/C)</b>		Покрытие Super B со слоями TiAlN, WC и C используется для высокопроизводительной обработки чугуна, закаленных сталей и других труднообрабатываемых материалов с СОЖ и без охлаждения.

## ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ – ОБЩАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ



**Базовый размер:** теоретический или номинальный стандартный размер, относительно которого создаются вариации.

**Боковая поверхность зуба резьбы:** поверхность между вершиной и впадиной.

**Вершина зуба:** образуется боковыми сторонами профиля резьбы в плоскости оси.

**Внутренний диаметр:** наименьший диаметр цилиндрической резьбы.

**Впадина:** поверхность между двумя соседними зубьями резьбы. Вспомогательная задняя поверхность: является частью поверхности канавки. Может изменяться в зависимости от конструкции метчика.

**Высота профиля:** кратчайшее расстояние между вершиной и впадиной профиля резьбы, измеренное перпендикулярно оси.

**Диаметр вершины:** минимальный диаметр режущей части метчика по заборному конусу.

**Допуск:** отклонение размера от его номинального значения, определяет величину зазора или натяга сопрягаемых деталей.

**Заборный конус:** конус у вершины инструмента для нарезания резьбы. Длина конуса измеряется в количестве витков резьбы и обычно принимает значения: 6...10 длинный конус, 3...5 средний конус, 1...2 короткий конус.

**Задняя вершина зуба:** образуется с противоположной стороны от главной вершины в результате формирования канавок.

**Затылование:** обработка метчика по задней поверхности для создания пространства между режущими зубьями и обработанным профилем резьбы.

**Канавка:** формируется на метчиках для создания режущих зубьев.

**Квадрат:** квадратная часть хвостовика метчика, необходимая для передачи крутящего момента.

**Количество витков на дюйм:** полное количество витков резьбы в направлении оси за один дюйм расстояния.

**Количество заходов:** определяется осевым расстоянием, на которое перемещается метчик за один оборот. В однозаходной резьбе перемещение метчика за один оборот составит один шаг. В многозаходной резьбе перемещение метчика за один оборот будет кратно количеству заходов на шаг.

**Наружный диаметр:** наибольший диаметр цилиндрической резьбы.

**Обратный конус:** небольшая конусность на калибрующей части метчика для снижения трения.

**Передний угол:** угол между передней поверхностью и плоскостью, проходящей через ось инструмента.

**Передняя поверхность:** располагается в канавке метчика, по передней поверхности сходит стружка.

**Подточка заборного конуса:** выполняется на заборном конусе для направления стружки в сторону подачи метчика при обработке сквозных отверстий.

**Радиальная поверхность:** плоская поверхность сечения метчика, которая перпендикулярна оси инструмента.

**Режущий зуб:** располагается между канавками метчика и имеет режущие кромки для создания требуемого профиля резьбы.

**Резьба:** поверхность, образованная при винтовом движении плоского контура по цилиндрической или конической поверхности.

**Средний диаметр:** диаметр цилиндра, образующая которого пересекает профиль таким образом, что длины отрезков по профилю и канавке резьбы равны.

**Угол подъема резьбы:** угол, образованный касательной к винтовой линии, описываемой средней точкой боковой стороны резьбы, и плоскостью, перпендикулярной к оси резьбы.

**Угол профиля резьбы:** угол, заключенный между боковыми сторонами профиля резьбы в плоскости оси.

**Хвостовик:** часть метчика, которая служит для закрепления в оснастке и передаче крутящего момента.

**Шаг резьбы:** это расстояние между двумя одноименными (правыми или левыми) точками двух соседних витков, измеренное параллельно оси резьбы.

**Шахматный порядок зубьев:** конструкция метчика, в которой отсутствует каждый последующий режущий зуб.

**Шейка:** часть метчика с уменьшенным диаметром, которая находится между рабочей частью и хвостовиком.

## ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ – ОБЩАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### Технические рекомендации при нарезании резьбы метчиками

Качество выполнения операции нарезания резьбы метчиком зависит от ряда факторов.

1. Выбор метчика должен соответствовать обрабатываемому материалу и типу отверстия (глухое или сквозное).
2. Заготовка должна быть надежно закреплена. Даже незначительный сдвиг заготовки может привести к поломке метчика или получению резьбы низкого качества.
3. Сверло для предварительной обработки отверстия следует выбирать по каталогу. Упрочнение поверхности отверстия при сверлении должно быть минимальным.
4. Скорость резания при обработке резьбы должна соответствовать рекомендациям каталога.
5. В каждом случае следует использовать подходящую СОЖ.
6. При обработке резьбы на станках с ЧПУ важно убедиться в точном перемещении инструмента. При использовании патронов с компенсацией рекомендуется устанавливать подачу станка до 95...97% от номинальной для формирования шага резьбы метчиком с высокой точностью.
7. По возможности следует использовать патроны с предохранительной муфтой и свободным ходом вдоль оси. В таком случае метчик можно защитить от поломки при чрезмерной нагрузке или при столкновении с дном отверстия.
8. Врезание метчика должно быть мягким, неравномерная подача может привести к расширению резьбового отверстия.

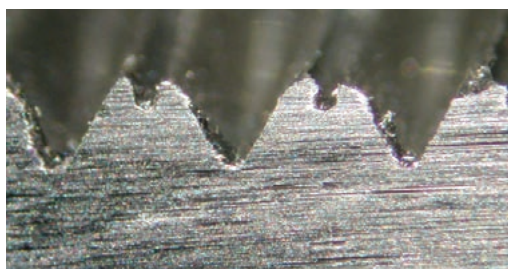
### Соответствие допуска метчика допуску резьбы в отверстии

Допуск метчика			Допуск внутренней резьбы					Применение
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H	–	–	–	Плотная посадка
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H	–	–	Нормальная посадка
ISO 3	6 G	1 B	–	–	6 G	7 H	8 H	Посадка с большим допуском
–	7 G	–	–	–	–	7 G	8 G	Посадка со значительным допуском под уплотнение или покрытие

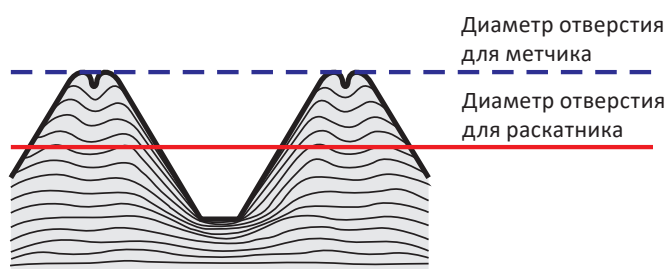
### Деформация материала заготовки при обработке резьбы раскатниками

Размер предварительного отверстия зависит от типа обрабатываемого материала и условий обработки. Если материал заготовки выдавливается из отверстия или стойкость

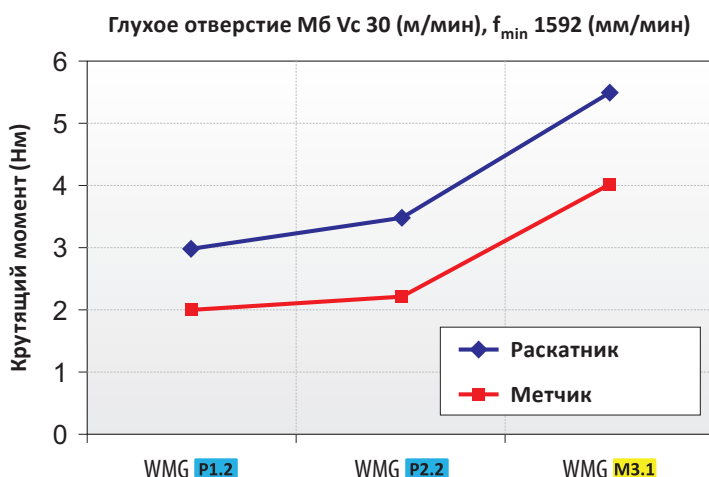
раскатника слишком низкая, то следует незначительно увеличить диаметр отверстия. Если профиль резьбы получается не полный, то следует уменьшить диаметр отверстия.



Сечение резьбового отверстия, полученного раскатником в заготовке из Стали 45.



Обработка резьбы раскатниками требует более высокого крутящего момента и более высокой мощности шпинделя.




Сравнение крутящего момента при обработке резьбы раскатником и метчиком в различных материалах заготовок.





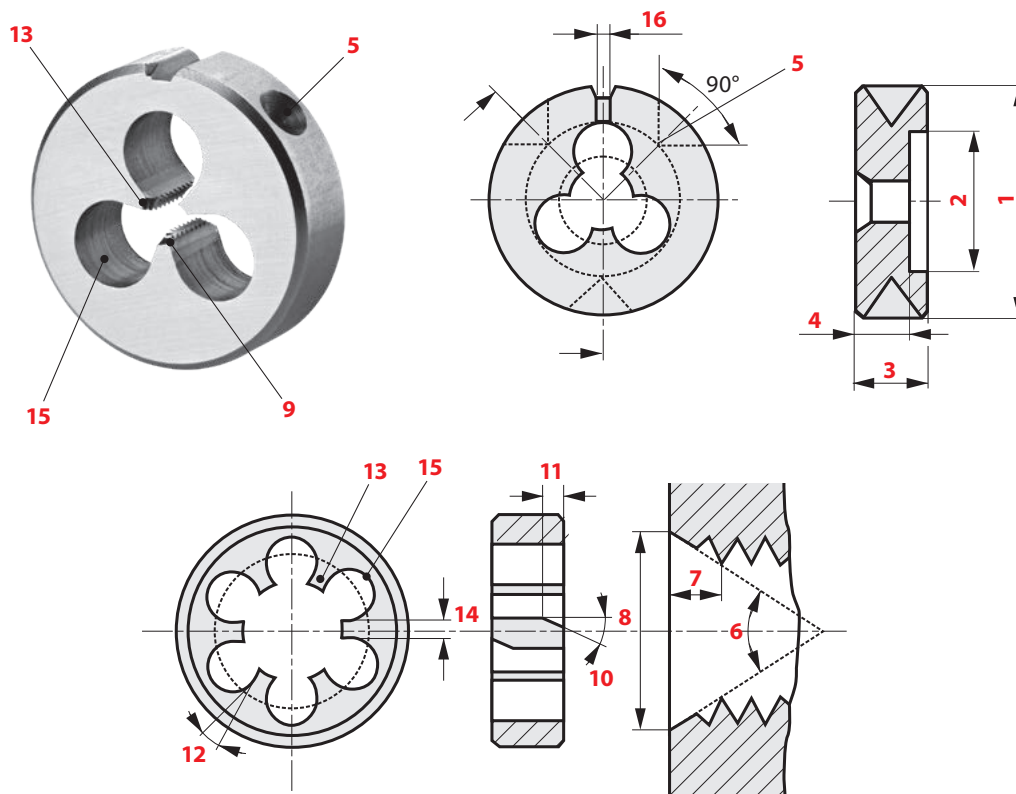
## ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ – ОБЩАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### Конструкция метчика и применение

Описание	Стружка	Описание	Стружка
<p><b>Метчики с прямыми канавками</b> Популярный тип метчика, который подходит для обработки большинства материалов заготовок, особенно материалов, образующих стружку надлома (конструкционные стали и чугуны).</p>		<p><b>Метчики с канавками только на заборном конусе</b> Режущая часть метчиков не имеет канавок по всей длине рабочей части, только на заборном конусе. Стружка проходит в направлении подачи инструмента. Конструкция таких метчиков особенно жесткая, однако короткая режущая часть ограничивает их применение по глубине отверстий до <math>1.5 \times TDZ</math>.</p>	
<p><b>Метчики с шахматным расположением зубьев</b> Метчики имеют меньше режущих зубьев, что создает пониженное сопротивление резанию. Конструкция обеспечивает лучшую смазываемость и снижение вероятности поломки метчика при реверсивном движении. Метчики применяются для нарезания резьбы в труднообрабатываемых материалах.</p>		<p><b>Метчики со спиральными канавками</b> Конструкция метчиков позволяет удалять стружку в направлении, противоположном подаче, что необходимо для обработки глухих отверстий. Стружка не забивается и удаляется из отверстия без риска поломки метчика.</p>	
<p><b>Метчики с подточкой по заборному конусу</b> Конструкция метчиков имеет прямые и сравнительно неглубокие канавки со спиральной подточкой по заборному конусу, которая позволяет удалять стружку в направлении подачи инструмента, что необходимо для обработки сквозных отверстий. Благодаря такой конструкции метчики являются более прочными, позволяя СОЖ свободно проникать в зону резания.</p>		<p><b>Раскатники</b> Раскатники не имеют режущих зубьев и стружечных канавок, работают по принципу холодного пластического деформирования профиля резьбы. В процессе обработки не образуется стружка, и нет ограничений по типу отверстия. Но к материалам заготовок предъявляется требование достаточной пластичности: предел прочности заготовки не должен превышать 1200 МПа, а относительное удлинение не должно быть меньше 10 %.</p>	
<p><b>Гаечные метчики</b> Диаметр хвостовика гаечных метчиков меньше режущей части и имеет большую длину для сбора обработанных гаек на специальном оборудовании. Метчики также могут применяться для обработки резьбы в глубоких сквозных отверстиях в заготовках из конструкционных и нержавеющей сталей.</p>		<p><b>Метчики с внутренним подводом СОЖ</b> Стойкость и производительность метчиков с внутренним подводом СОЖ выше, чем у метчиков с внешним подводом СОЖ. Износ режущих кромок развивается не так интенсивно, а стружка удаляется быстрее и эффективнее. Давление СОЖ рекомендуется не менее 15 бар, однако хороших результатов можно добиться даже с минимальным давлением.</p>	



## ПЛАШКИ – ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

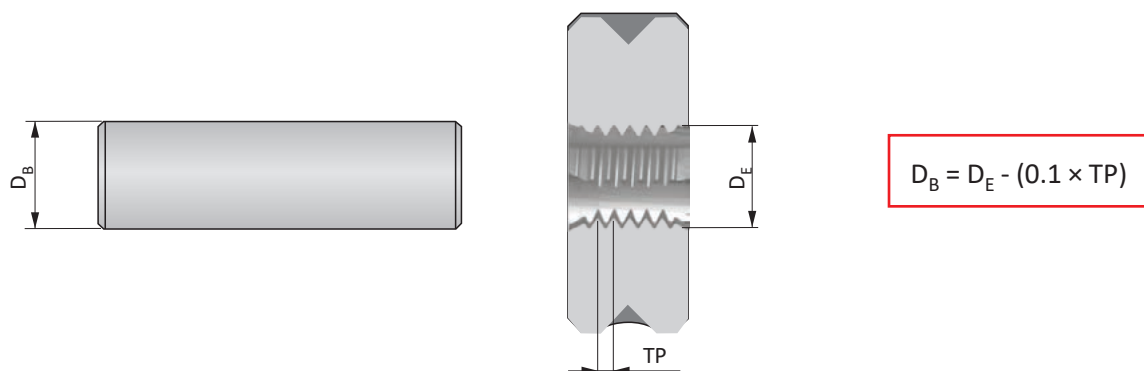


	Описание
1	Наружный диаметр плашки
2	Диаметр углубления
3	Толщина плашки
4	Рабочая длина
5	Конические отверстия для крепежных винтов
6	Угол заборного конуса
7	Длина заборного конуса
8	Диаметр заборного конуса

	Описание
9	Спиральная подточка по заборному конусу
10	Угол спиральной подточки
11	Длина спиральной подточки
12	Передний угол
13	Боковая поверхность режущего зуба
14	Ширина режущего зуба
15	Стружечные канавки
16	Регулировочный зазор


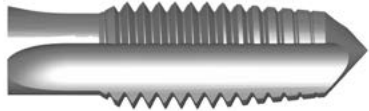

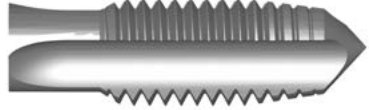

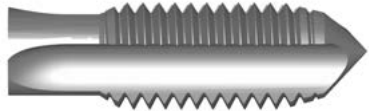
### Размеры предварительно обработанной заготовки

Диаметр заготовки должен быть меньше максимального наружного диаметра резьбы.



**МЕТЧИКИ N01 – N09 – КОМПЛЕКТЫ МЕТЧИКОВ**

Ручные метчики (ISO стандарт) обрабатывают полный профиль резьбы, но имеют разную длину заборного конуса.


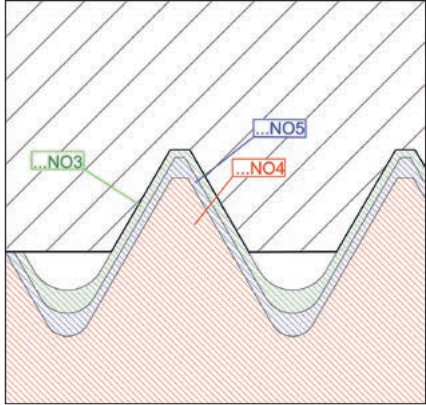


<b>N01 =</b>		<b>A</b> 6-8	
	Метчик с длинным заборным конусом		
<b>N02 =</b>		<b>B</b> 4-6	
	Метчик со средним заборным конусом		
<b>N03 =</b>		<b>C</b> 2-3	
	Метчик с коротким заборным конусом		

<b>ISO</b>	<b>N06 =</b>	N01 + N02 + N03
	<b>N07 =</b>	N02 + N03 *

<b>ANSI</b>	<b>N06 =</b>	N01 (длинный заборный конус) + N02 (средний заборный конус) + N03 (короткий заборный конус)
-------------	--------------	---

\* E550, E710 **N07 =** N03 (с усеченным профилем) + N03

Комплектные метчики (DIN стандарт) с неполным профилем следует применять последовательно. N03 формирует полный профиль.

<b>N04 =</b>		<b>A</b> 6-8	
	Черновой метчик		
<b>N05 =</b>		<b>B</b> 3.5-5	
	Получистовой метчик		
<b>N03 =</b>		<b>C</b> 2-3	
	Чистовой метчик		

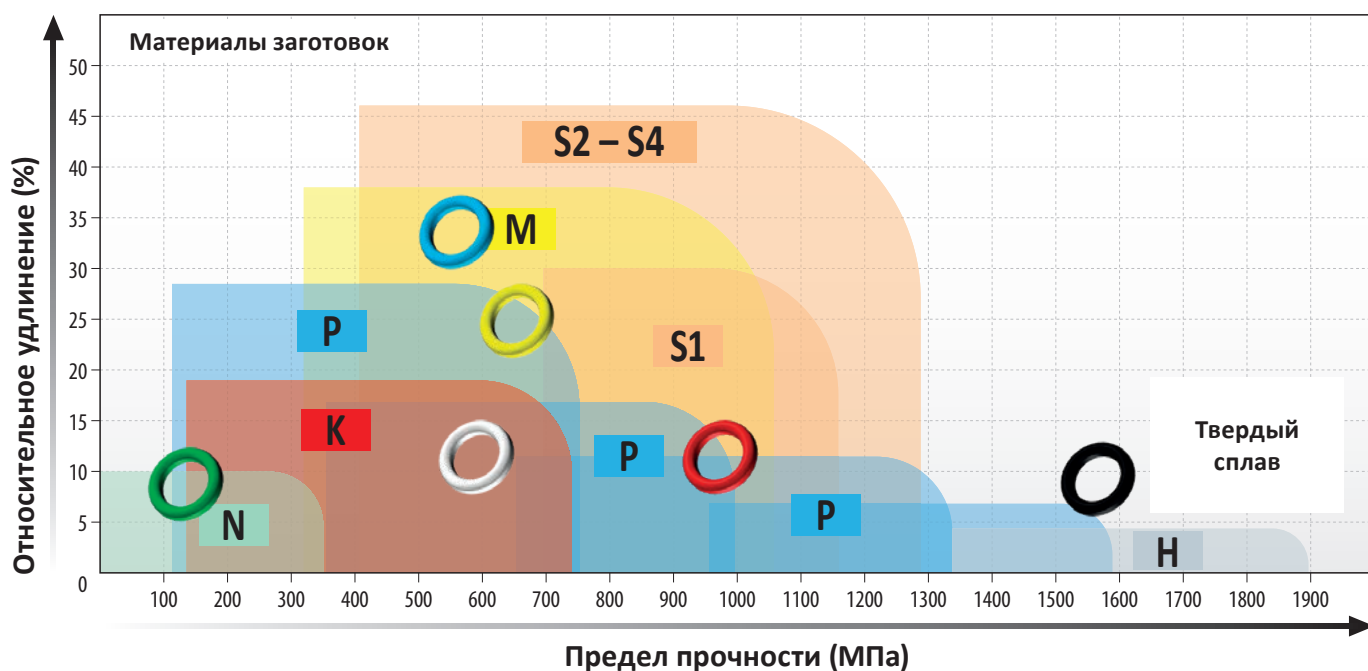
<b>DIN ISO</b>	<b>N08 =</b>	N03 + N04 + N05
	<b>N09 =</b>	N03 + N05

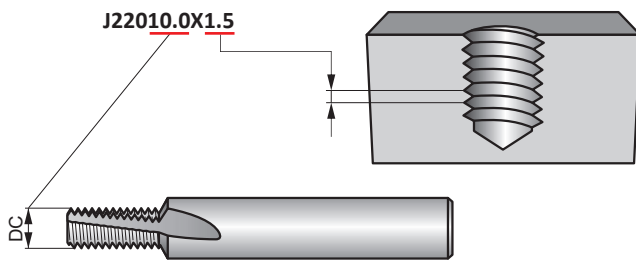


# SHARK

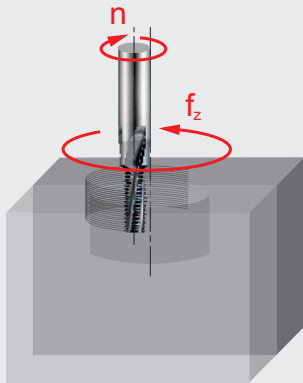
## МЕТЧИКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОПРЕДЕЛЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Наши метчики серии Shark для обработки определённых видов материалов соответствуют стандарту DIN и обеспечивают высокую производительность и надёжность обработки. Ассортимент метчиков дополнен новой конструкцией для обработки высокопрочных сталей с пределом прочности более 1200 Н/мм<sup>2</sup>, жаропрочных и титановых сплавов.





## РЕЗЬБОФРЕЗЫ – ПОДАЧА НА ЗУБ



### Как использовать таблицу определения подачи на зуб $f_z$ (мм):







1. Определение индекса подачи (например, 181В, где „В“ – это индекс подачи).
2. Определение ближайшего диаметра фрезы по верхней строке таблицы и по шагу резьбы  $P$  или  $TPI$ .
3. Выбор строки с индексом подачи в первой колонке таблицы.
4. В ячейке на пересечении выбранных параметров будет значение подачи на зуб фрезы  $f_z$ .

### Поправка подачи при обработке резьбы за несколько проходов:

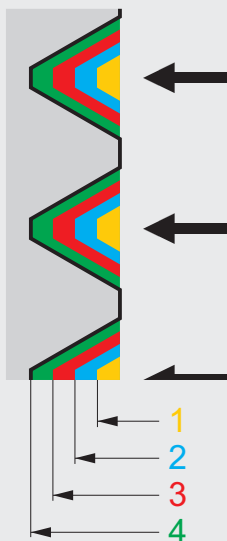
5. Если резьба обрабатывается за **2 прохода**, указанные в таблице значения следует увеличивать на **30 – 40 %**.
6. Если резьба обрабатывается за **3 прохода**, указанные в таблице значения следует увеличивать на **55 – 65 %**.
7. Если резьба обрабатывается за **4 прохода**, указанные в таблице значения следует увеличивать на **80 – 90 %**.

(Пример: J2003.2X.7 фрезерование WMG M4.1 с индексом подачи А за 4 прохода  $f_z = 0.017 \times 1.80 = 0.031$  мм/зуб).

Указанные значения рекомендуются в качестве начальных при обработке полного профиля резьбы за один проход.

		ø DC (мм)																											
		3.20	4.10	4.50	4.80	5.50	6.00	–	6.50	7.50	7.90	8.00	8.20	9.50	9.90	10.00	–	11.60	12.00	–	13.60	14.00	–	16.00	–	–	19.00	20.00	25.00
Подача на зуб (мм)		0.70	0.80	1.00	1.00	–	1.25	–	1.25	1.50	–	–	1.50	1.75	1.75	2.00	–	2.00	2.00	–	2.00	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>A</b>	0.017	0.022	0.023	0.024	–	0.024	–	0.029	0.036	–	–	0.040	0.044	0.047	0.053	–	0.056	0.068	–	0.071	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>B</b>	0.022	0.029	0.031	0.032	–	0.032	–	0.038	0.048	–	–	0.053	0.059	0.063	0.070	–	0.075	0.090	–	0.095	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>C</b>	0.028	0.036	0.039	0.040	–	0.040	–	0.048	0.060	–	–	0.066	0.074	0.079	0.088	–	0.094	0.113	–	0.119	–	–	–	–	–	–	–	–
		–	–	–	0.50	–	0.75	1.00	–	–	–	1.00	–	–	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	1.50	2.00	2.50	3.00	2.00	–
	<b>D</b>	–	–	–	0.044	–	0.041	0.036	–	–	–	0.057	–	–	–	0.075	0.067	–	0.079	0.071	–	0.083	0.071	0.092	0.081	0.073	0.067	0.096	–
	<b>E</b>	–	–	–	0.058	–	0.055	0.048	–	–	–	0.076	–	–	–	0.100	0.089	–	0.105	0.094	–	0.110	0.095	0.122	0.108	0.097	0.089	0.128	–
	<b>F</b>	–	–	–	0.073	–	0.069	0.060	–	–	–	0.095	–	–	–	0.125	0.111	–	0.131	0.118	–	0.138	0.119	0.153	0.135	0.121	0.111	0.160	–
		–	–	–	20	18	–	–	–	16	–	14	–	–	–	13	12	–	11	–	–	–	10	–	–	–	–	–	–
	<b>G</b>	–	–	–	0.019	0.023	–	–	–	0.030	–	0.034	–	–	–	0.053	0.051	–	0.055	–	–	–	0.066	–	–	–	–	–	–
	<b>H</b>	–	–	–	0.025	0.030	–	–	–	0.040	–	0.045	–	–	–	0.071	0.068	–	0.073	–	–	–	0.088	–	–	–	–	–	–
	<b>I</b>	–	–	–	0.031	0.038	–	–	–	0.050	–	0.056	–	–	–	0.089	0.085	–	0.091	–	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–
		–	–	–	28	–	24	–	–	–	–	20	–	–	–	18	–	–	–	–	–	16	–	–	–	–	–	–	–
	<b>J</b>	–	–	–	0.023	–	0.026	–	–	–	–	0.041	–	–	–	0.062	–	–	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	–	–
	<b>K</b>	–	–	–	0.030	–	0.035	–	–	–	–	0.054	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–
<b>L</b>	–	–	–	0.038	–	0.044	–	–	–	–	0.068	–	–	–	0.104	–	–	–	–	–	0.138	–	–	–	–	–	–	–	
	–	–	–	–	–	28	–	–	–	–	–	–	–	–	19	–	–	–	–	–	19	–	14	–	–	–	14	11	
<b>M</b>	–	–	–	–	–	0.029	–	–	–	–	–	–	–	–	0.064	–	–	–	–	–	0.080	–	0.083	–	–	–	0.116	0.131	
<b>N</b>	–	–	–	–	–	0.038	–	–	–	–	–	–	–	–	0.085	–	–	–	–	–	0.106	–	0.111	–	–	–	0.155	0.175	
<b>O</b>	–	–	–	–	–	0.048	–	–	–	–	–	–	–	–	0.106	–	–	–	–	–	0.133	–	0.139	–	–	–	0.194	0.219	
	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	27	–	–	–	18	–	–	–	–	–	14	11.5	–	–	–	–	–	–	
<b>Q</b>	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.039	–	–	–	0.044	–	–	–	–	–	0.079	0.115	–	–	–	–	–	–	
<b>R</b>	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.052	–	–	–	0.059	–	–	–	–	–	0.105	0.153	–	–	–	–	–	–	
<b>S</b>	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.065	–	–	–	0.074	–	–	–	–	–	0.131	0.191	–	–	–	–	–	–	

## РЕЗЬБОФРЕЗЫ - КОЛИЧЕСТВО ПРОХОДОВ



### Как использовать таблицы глубины обработки за проход:

1. Выбор таблицы по профилю резьбы („M12“ – метрическая резьба).
2. Выбор столбца с шагом резьбы.
3. Значения в столбце являются рекомендуемым количеством проходов с глубиной резания (например, для шага 1.75 рекомендуется 5 проходов, а глубина резания за первый проход 0.277 мм, за второй проход 0.228 мм и т.д.).
4. Несколько проходов рекомендуется делать при фрезеровании труднообрабатываемых материалов.
5. Для повышения качества обработки рекомендуется повторить последний проход.

### Рекомендуемое количество проходов и глубина резания при обработке внутренней метрической резьбы 60°.

		Радиальная глубина резания за проход (мм)										
		0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
Количество проходов	1	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
	2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
	3	–	–	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
	4	–	–	–	–	–	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
	5	–	–	–	–	–	–	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	0.122	0.139	0.167
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.125	0.151
Σ глубина		0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732


### Рекомендуемое количество проходов и глубина резания при обработке внутренней резьбы UN 60°.

		Радиальная глубина резания за проход (мм)									
		28	24	20	18	16	14	13	12	11	10
Количество проходов	1	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
	2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
	3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
	4	–	–	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
	5	–	–	–	–	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
	6	–	–	–	–	–	–	–	0.130	0.140	0.141
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.128
Σ глубина		0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466




## THREAD MILLS – NUMBER OF PASSES TABLE

Рекомендуемое количество проходов и глубина резания при обработке внутренней резьбы G (BSP) 55°.

 1"		Радиальная глубина резания за проход (мм)			
		28	19	14	11
Количество проходов	1	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	–	0.156	0.185	0.210
	5	–	–	0.155	0.177
	6	–	–	–	0.157
	7	–	–	–	–
Σ глубина		0.581	0.856	1.162	1.479

Рекомендуемое количество проходов и глубина резания при обработке внутренней метрической резьбы NPT 60°.

 1"		Радиальная глубина резания за проход (мм)			
		27	18	14	11.5
Количество проходов	1	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	–	0.202	0.226	0.246
	5	–	–	0.190	0.207
	6	–	–	–	0.183
	7	–	–	–	–
Σ глубина		0.730	1.100	1.423	1.728





## WMG (ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ)

Группа ISO	WMG (Группы обрабатываемых материалов)	Твердость (HB или HRC)	Предел прочности (МПа)	
P	P1 P1.1 Автоматные стали P1.2 (углеродистые стали с увеличенной обрабатываемостью резанием) P1.3	С повышенным содержанием серы	< 240 HB	≤ 830
		С повышенным содержанием серы и фосфора	< 180 HB	≤ 620
		С повышенным содержанием серы, фосфора и свинца	< 180 HB	≤ 620
	P2 P2.1 Нелегированные стали P2.2 (низко-, средне- и высокоуглеродистые стали) P2.3	Содержание углерода <0,25%	< 180 HB	≤ 620
		Содержание углерода <0,55%	< 240 HB	≤ 830
		Содержание углерода >0,55%	< 300 HB	≤ 1030
	P3 P3.1 Легированные стали P3.2 (углеродистые стали со степенью легирования ≤ 10 %) P3.3	Отожженные	< 180 HB	≤ 620
		Закаленные и отпущенные	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4 P4.1 Инструментальные стали P4.2 (твердые стали для инструмента, штампов и пресс-форм) P4.3	Отожженные	< 26 HRC	≤ 900
Закаленные и отпущенные		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	
		39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1 M1.1 Ферритные нержавеющие стали M1.2 (неупрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома)	Отожженные	< 160 HB	≤ 520
		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2 M2.1 Мартенситные нержавеющие стали M2.2 (упрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома) M2.3	Отожженные	< 200 HB	≤ 670
		Закаленные и отпущенные	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
			280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3 M3.1 Аустенитные нержавеющие стали M3.2 (с повышенным содержанием хрома и никеля) M3.3	Отожженные	< 200 HB	≤ 750
		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4 M4.1 Аустенитно-ферритные (дуплекс) или супераустенитные нержавеющие стали M4.2 Аустенитные дисперсионно твердеющие нержавеющие стали	< 300 HB	≤ 990	
		300 – 380 HB	≤ 1320	
K	K1 K1.1 Серый чугун K1.2 (с пластинчатым графитом) K1.3	Ферритный или феррито-перлитный	< 180 HB	≤ 190
		Феррито-перлитный или перлитный	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		Перлитный	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2 K2.1 Ковкий чугун K2.2 (с компактным хлопьевидным графитом) K2.3	Ферритный	< 160 HB	≤ 400
		Ферритный или перлитный	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		Перлитный	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3 K3.1 Высокопрочный чугун K3.2 (с шаровидным графитом) K3.3	Ферритный	< 180 HB	≤ 560
		Ферритный или перлитный	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		Перлитный	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4 K4.1 Аустенитный серый чугун K4.2 (легированный чугун с аустенитным пластинчатым графитом) K4.3 Аустенитный высокопрочный чугун K4.4 (легированный чугун с аустенитным шаровидным графитом) K4.5	< 180 HB	≤ 190	
		< 240 HB	≤ 740	
		< 280 HB	> 840 ≤ 980	
		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	
		320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	
	K5 K5.1 Чугун с вермикулярным графитом K5.2 K5.3	Ферритный	< 180 HB	≤ 400
Ферритно-перлитный		180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	
Перлитный		220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	
N	N1 N1.1 Чистый алюминий и деформируемые алюминиевые сплавы N1.2 Деформируемые алюминиевые сплавы N1.3	Средней твердости	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		Повышенной твердости	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
		< 75 HB	≤ 240	
	N2 N2.1 Алюминиевые литейные сплавы N2.2 N2.3	75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	
		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	
		–	–	
	N3 N3.1 Легкообрабатываемые медные сплавы N3.2 Медные сплавы с хорошей и средней обрабатываемостью, образующие короткую стружку N3.3 Медные сплавы со средней и плохой обрабатываемостью, образующие длинную стружку	–	–	
		–	–	
		–	–	
	N4 N4.1 Термопластичные полимеры N4.2 Терморезистивные полимеры N4.3 Армированные полимеры или композиционные материалы	–	–	
–		–		
–		–		
N5 N5.1 Графит	–	–		
	–	–		
	–	–		
S	S1 S1.1 Чистый титан и титановые сплавы S1.2 S1.3	< 200 HB	≤ 660	
		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	
		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	
	S2 S2.1 Жаропрочные сплавы на основе железа S2.2	< 200 HB	≤ 690	
		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	
	S3 S3.1 Жаропрочные сплавы на основе никеля S3.2	< 280 HB	≤ 940	
		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
	S4 S4.1 Жаропрочные сплавы на основе кобальта S4.2	< 240 HB	≤ 800	
240 – 320 HB		> 800 ≤ 1070		
H	H1 H1.1 Закаленный и отпущенный чугун	< 440 HB	–	
		< 55 HRC	–	
	H2 H2.1 Закаленный чугун H2.2	> 55 HRC	–	
		< 51 HRC	–	
	H3 H3.1 Закаленные стали <55HRC H3.2	51 – 55 HRC	–	
		55 – 59 HRC	–	
	H4 H4.1 Закаленные стали >55HRC H4.2	> 59 HRC	–	
		–	–	



## ТАБЛИЦА ТВЕРДОСТИ

Прочность (MPa)	Твердость			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R <sub>m</sub>	HB	HV	HRB	HRC
285	86	<b>90</b>	1190	–
320	95	<b>100</b>	56.2	–
350	105	<b>110</b>	62.3	–
385	114	<b>120</b>	66.7	–
415	124	<b>130</b>	71.2	–
450	133	<b>140</b>	75.0	–
480	143	<b>150</b>	78.7	–
510	152	<b>160</b>	81.7	–
545	162	<b>170</b>	85.8	–
575	171	<b>180</b>	87.1	–
610	181	<b>190</b>	89.5	–
640	190	<b>200</b>	91.5	–
675	199	<b>210</b>	93.5	–
705	209	<b>220</b>	95	–
740	219	<b>230</b>	96.7	–
770	228	<b>240</b>	98.1	–
800	238	<b>250</b>	99.5	–
820	242	<b>255</b>	–	23.1
850	252	<b>265</b>	–	24.8
880	261	<b>275</b>	–	26.4
900	266	<b>280</b>	–	27.1
930	276	<b>290</b>	–	28.5
950	280	<b>295</b>	–	29.2
995	295	<b>310</b>	–	31.0
1030	304	<b>320</b>	–	32.2
1060	314	<b>330</b>	–	33.3
1095	323	<b>340</b>	–	34.4
1125	333	<b>350</b>	–	35.5
1155	342	<b>360</b>	–	36.6

Прочность	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R <sub>m</sub>	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	<b>370</b>	–	37.7
1220	361	<b>380</b>	–	38.8
1255	371	<b>390</b>	–	39.8
1290	380	<b>400</b>	–	40.8
1320	390	<b>410</b>	–	41.8
1350	399	<b>420</b>	–	42.7
1385	409	<b>430</b>	–	43.6
1420	418	<b>440</b>	–	44.5
1455	428	<b>450</b>	–	45.3
1485	437	<b>460</b>	–	46.1
1520	447	<b>470</b>	–	46.9
1555	456	<b>480</b>	–	47.7
1595	466	<b>490</b>	–	48.4
1630	475	<b>500</b>	–	49.1
1665	485	<b>510</b>	–	49.8
1700	494	<b>520</b>	–	50.5
1740	504	<b>530</b>	–	51.1
1775	513	<b>540</b>	–	51.7
1810	523	<b>550</b>	–	52.3
1845	532	<b>560</b>	–	53.0
1880	542	<b>570</b>	–	53.6
1920	551	<b>580</b>	–	54.1
1955	561	<b>590</b>	–	54.7
1995	570	<b>600</b>	–	55.2
2030	580	<b>610</b>	–	55.7
2070	589	<b>620</b>	–	56.3
2105	599	<b>630</b>	–	56.8
2145	608	<b>640</b>	–	57.3
2180	618	<b>650</b>	–	57.8

# SIMPLY RELIABLE

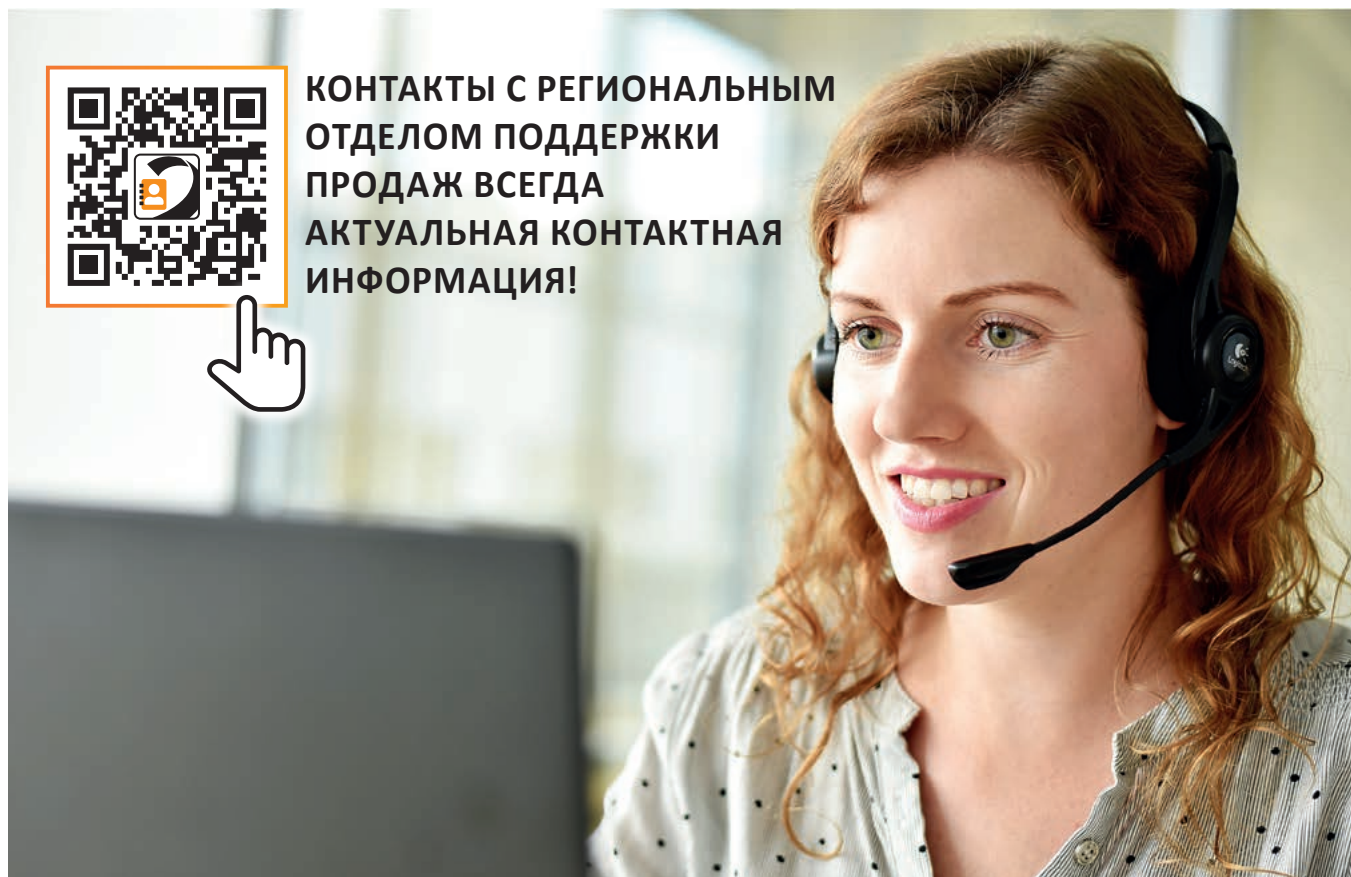
Будучи профессионалом, вы можете оценить качество обработки, просто взглянув на стружку. Чистая и ровная форма стружки говорит сама за себя. Стружка – это точный индикатор стабильности технологического процесса, вот почему мы используем стружку как символ нашей надежности.

**DORMER PRAMET**

[www.dormerpramet.com](http://www.dormerpramet.com)



**КОНТАКТЫ С РЕГИОНАЛЬНЫМ  
ОТДЕЛОМ ПОДДЕРЖКИ  
ПРОДАЖ ВСЕГДА  
АКТУАЛЬНАЯ КОНТАКТНАЯ  
ИНФОРМАЦИЯ!**



DP-CAT-THREADING-2024-RU

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

