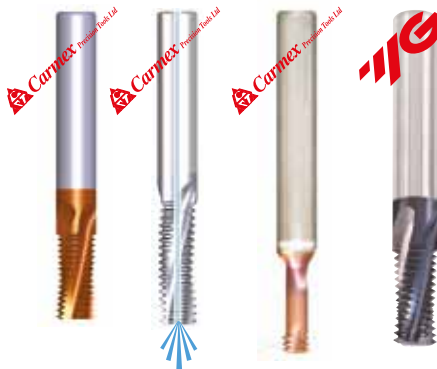


☺ Оптимальный выбор

☹ Работает хорошо



Стандарт				
Материал	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав
Покрытие			TiAlN	TiAlN
Хвостовик				
Тип резьбы	M		M	M
Диапазон размеров	M3-M27	M3-M27	M1-M20	M3-M20
Диапазон шагов	0,5-3,0	0,5-3,0	0,25-2,5	0,5-2,5
№ по каталогу	MT...	MTB...	MTS...	L121...
Страница				

P

M

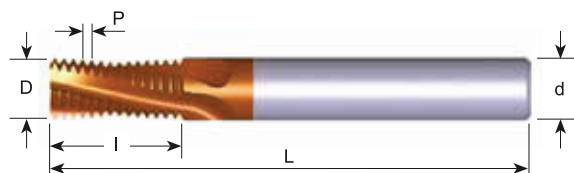
K

N

S

H

ISO	Материал	Свойства	№	2	2	3	3	
P	Сталь Конструкционные, углеродистые и легированные незакаленные стали HB 140-310, $\sigma_B=50...120$ кгс/мм	HB 140	1.1	☺	☺	☺	☺	
		HB 180	1.2	☺	☺	☺	☺	
		HB 220	1.3	☺	☺	☺	☺	
		HB 260	1.4	☺	☺	☺	☺	
		HB 310	1.5	☺	☺	☺	☺	
		Высокопрочные сложнолегированные	HRC 30...50	1.6				
M	Нержавеющая сталь	Аустенитная (12X18H10T)	σ_B 50...80	2.1	☺	☺	☺	☺
		Ферритная (12X13)	σ_B 50...80	2.2	☺	☺	☺	☺
		Аустенитно-ферритная (08X22H6T) (дуплекс)	σ_B 50...80	2.3	☺	☺	☺	☺
		Мартенситная (40X13)	σ_B 80...130	2.4	☺	☺		☺
K	Чугун	Серый	HB 170...240	3.1	☺	☺	☹	☺
		Ковкий	HB 130...230	3.2	☺	☺	☹	☺
		Сверхпрочный (с шаровидным графитом)	HB 180...260	3.3	☺	☺	☹	☺
N	Цветные металлы и неметаллические материалы	Алюминиевые сплавы (деформированные)	HB 60...100	4.1	☺	☺	☹	☺
		Литейные алюминиевые сплавы	Si < 10%	4.2	☺	☺	☹	☺
			Si > 10%	4.3	☺	☺	☺	☺
		Сплавы на медной основе	латунь	4.4				
			бронза	4.5				
			медь	4.6				
		Термопластики	----	4.7	☺	☺	☺	☺
		Композиционные материалы	----	4.8	☺	☺	☺	☺
		Технический графит	----	4.9				
		Керамика	----	4.10				
S	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	$\sigma_B < 90$	5.1	☹	☹	☺	☹
			$\sigma_B > 100$	5.2	☹	☹	☺	☹
		Никелевые сплавы	$\sigma_B > 90$	5.3	☹	☹	☹	☹
H	Закаленные материалы	Закаленная сталь	HRC 45...55	6.1				
			HRC 55...62	6.2				
		Отбеленный чугун	HRC 55	6.3				

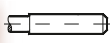


Резьбофрезы **Серии МТВ** для обработки внутренней резьбы **с наружным подводом СОЖ**

Резьба формируется за один проход
 Диаметр обрабатываемого отверстия от 2,2 мм
 Основное назначение – обработка всех основных групп обрабатываемых материалов
 Позволяет нарезать резьбу в тонкостенных деталях
 Одним инструментом возможно нарезать как правую, так и левую резьбу

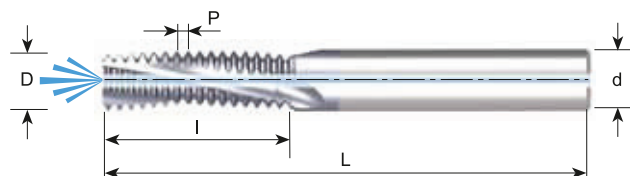
Твердый сплав

M



- ☺ 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 4.1 4.2 4.3 4.7 4.8
- ☹ 5.1 5.2 5.3

Шаг, мм	D1, мм	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Страница каталога Carmex 2011
0,5	M5	6	3,8	3	10,3	58	MT 06038 C10 0,5 ISO MT7	5	105
0,75	M4	6	4,5	3	10,1	58	MT 06045 C10 0,75 ISO MT7	5	
1	M6	6	4	3	14,5	58	MT 0604 C14 1,0 ISO MT7	4	
1	M6	6	6	3	12,5	58	MT 0606 C12 1,0 ISO MT7	5	
1,25	M8	6	5	3	19,4	58	MT 0605 C19 1,25 ISO MT7	1	
1,5	M10	8	7	3	17,0	76	MT 0807 C17 1,5 ISO MT7	5	
1,5	M10	8	7	3	24,8	76	MT 0807 C24 1,5 ISO MT7	19	
1,75	M12	8	8	3	28,9	76	MT 0808 C28 1,75 ISO MT7	6	
2	M16	10	10	3	39	105	MT 1010 C39 2,0 ISO MT7	4	

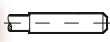


Резьбофрезы **Серии МТ** для обработки внутренней резьбы **с внутренним подводом СОЖ**

Резьба формируется за один проход
 Диаметр обрабатываемого отверстия от 2,2 мм
 Основное назначение – обработка всех основных групп обрабатываемых материалов
 Позволяет нарезать резьбу в тонкостенных деталях
 Одним инструментом возможно нарезать как правую, так и левую резьбу

Твердый сплав

M



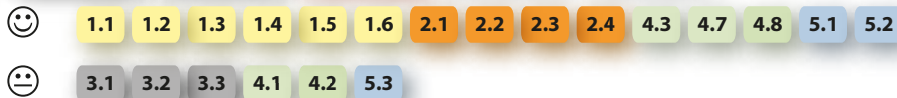
- ☺ 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 4.1 4.2 4.3 4.7 4.8
- ☹ 5.1 5.2 5.3

Шаг, мм	D1, мм	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Страница каталога Carmex 2011
1	M6	6	4,6	3	14,5	58	MTB 06046 C14 1,0 ISO MT7	2	106
1,25	M8	6	6	3	19,4	58	MTB 0606 C19 1,25 ISO MT7	4	
1,5	M10	8	7,8	3	24,8	76	MTB 08078 C24 1,5 ISO MT7	6	
1,75	M12	10	9	3	20,1	73	MTB 1009 C20 1,75 ISO MT7	1	
1,75	M12	10	9	3	28,9	73	MTB 1009 C28 1,75 ISO MT7	2	



Минирезьбофрезы **Серии MTS**

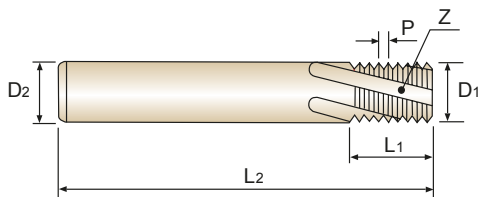
Специальная конструкция инструмента позволяет обрабатывать очень маленькие резьбовые отверстия – от M1x0,25
Работы на высоких скоростях резания
Короткое машинное время
Отсутствие вероятности поломки метчика в отверстии



Шаг, мм	D1, мм	d, мм	D, мм	Число зубьев	I, мм	L, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Страница каталога Carmex 2011
0,4	M2	6	1,55	3	4,5	105	MTS 06016 C4 0,4 ISO MT7	1	123
0,4	M2	3	1,55	3	6	39	MTS 03016 C6 0,4 ISO MT7	6	
0,45	M2,5	6	1,95	3	7,5	58	MTS 0602 C7 0,45 ISO MT7	1	
0,5	M3	6	2,35	3	6,5	58	MTS 06024 C6 0,5 ISO MT7	9	
0,5	M3	6	2,35	3	9,5	58	MTS 06024 C9 0,5 ISO MT7	4	
0,7	M4	6	3,1	3	9	58	MTS 06031 C9 0,7 ISO MT7	1	
0,7	M4	6	3,1	3	12,5	58	MTS 06031 C12 0,7 ISO MT7	2	
0,8	M5	6	3,8	3	12,5	58	MTS 06038 C12 0,8 ISO MT7	1	
0,8	M5	6	3,8	3	16	58	MTS 06038 C16 0,8 ISO MT7	3	
1	M6	6	4,65	3	20	58	MTS 06047 C20 1,0 ISO MT7	3	
1,5	M10	8	7,8	3	23	64	MTS 08078 C23 1,5 ISO MT7	3	
1,75	M12	10	9	3	26	73	MTS 1009 C26 1,75 ISO MT7	1	
2	M16	12	11,8	4	35	84	MTS 12118 D35 2,0 ISO MT7	1	



Монолитные твердосплавные резьбофрезы



Монолитная твердосплавная резьбофреза для нарезания внутренней метрической резьбы с основным шагом по ISO (DIN 13)



Шаг, мм	M	D1, мм	D2, мм	Число зубьев	L1, мм	L2, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
1,25	M8	6	8	3	17,5	65	L1211360	2	497
1,5	M10	6	8	4	21	72	L1211420	2	
1,75	M12	8	10	4	26,25	80	L1211500	2	
2	M16	10	12	4	34	92	L1211600	2	