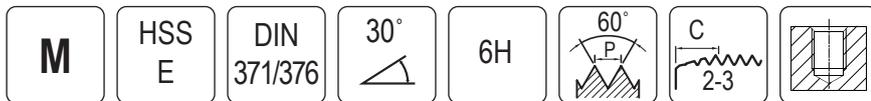
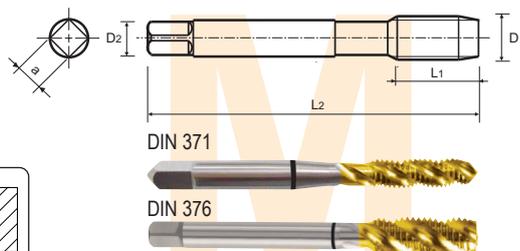


Серии TC804, TD804

Универсального применения

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение				M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	На складе	TiN	На складе							
TC804136	76	TD804136	13	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC804176	37	TD804176	13	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TC804206	72	-	-	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TC804246	173	-	-	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TC804286	185	-	-	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TC804316	178	-	-	M6	1	10	80	6	4,9	5
TC804366	130	-	-	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение				M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	На складе	TiN	На складе							
TC804426	123	-	-	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TC804506	129	-	-	M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TC804546	42	TD804546	13	M14	2	20	110	11	9	12
TC804606	44	TD804606	13	M16	2	20	110	12	9	14
TC804656	1	-	-	M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TC804706	4	TD804706	1	M20	2,5	25	140	16	12	17,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	>1200 Н/мм² (>HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<0.5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
+	+	+		+	+	+	+	+	±	+	±	+	+	+	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение