

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ



Путь к лучшему лежит через инновации



CARBIDE TAPS

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

Для нарезания резьб в отверстиях заготовок из чугуна и алюминия с большим содержанием кремния.
Высокая производительность в условиях массового производства

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

Для нарезания резьб в отверстиях заготовок из чугуна и алюминия с большим содержанием кремния. Высокая производительность в условиях массового производства.

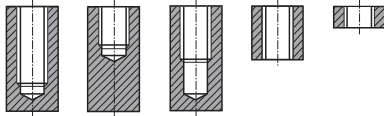
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Глубина резьбы	Покрытие	СТР.
T0993		ТВ. СПЛАВ	M	GG	DIN 371/376	6НХ	C	2.0D	Bright	443
T0997-TiC		ТВ. СПЛАВ	M	HR	DIN 371/376	6НХ	C	2.0D	TiCN	444
T0999-TiC		ТВ. СПЛАВ	M	HR	DIN 371/376	6НХ	D	2.0D	TiCN	445

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ISO – DIN 13

► Метчики из твёрдого сплава имеют больший срок эксплуатации (по сравнению с метчиками из быстрорежущей стали).
Подходят для обработки чугуна и алюминия с большим содержанием кремния.

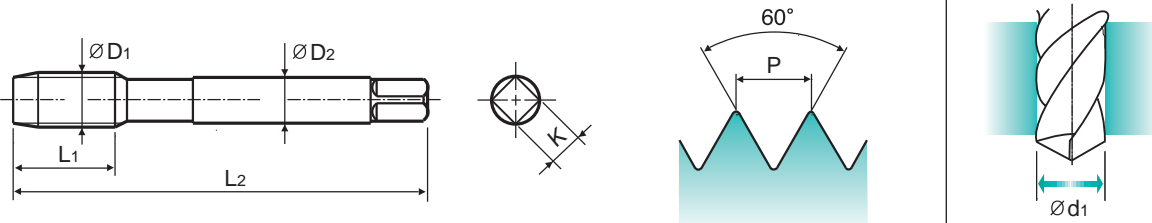
Тип отв. 2.0xD



Material groups GG



Машинные метчики



Ед. изм.: мм

Размер	Шаг	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
ØD1	P	Bright	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M3 × 0.5		T0993206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5 × 0.6		T0993226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4 × 0.7		T0993246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5 × 0.8		T0993286	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6 × 1		T0993316	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M8 × 1.25		T0993366	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M10 × 1.5		T0993426	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M12 × 1.75		T0993506	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14 × 2		T0993546	26	110	44	11	9	12	4	12
M16 × 2		T0993606	27	110	44	12	9	12	4	14
M18 × 2.5		T0993656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20 × 2.5		T0993706	32	140	54	16	12	15	4	17.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)

Ед.изм: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
									◎	◎				
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав коротк.	Cu Сплав длинн.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
					◎						◎			◎

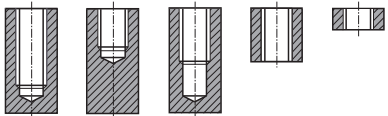
YG CARBIDE TAPS

T0997-TiC СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ISO – DIN 13

► Метчики из твёрдого сплава имеют больший срок эксплуатации (по сравнению с метчиками из быстрорежущей стали).
Подходят для обработки стали высокой твёрдости (HRc 50 ~ 60).

Тип отв.
2.0xD

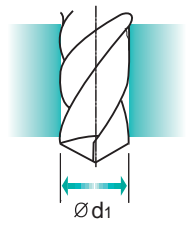
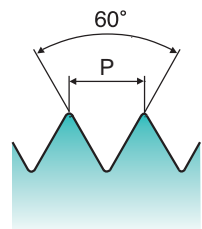
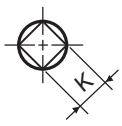
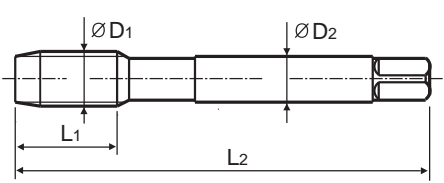


DIN 371/376

Material groups
HR

DIN 371/376 60° N

Машинные метчики



Ед. изм.: мм

Размер	Шаг	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
Ø D ₁	P	TiCN	L ₁	L ₂	L ₃	Ø D ₂	K	KI	Z	Ø d ₁
M3 × 0.5		T0997206TiC	11	56	18	3.5	2.7	6	4	2.55
M4 × 0.7		T0997246TiC	13	63	21	4.5	3.4	6	4	3.4
M5 × 0.8		T0997286TiC	15	70	25	6	4.9	8	4	4.3
M6 × 1		T0997316TiC	17	80	30	6	4.9	8	5	5.1
M8 × 1.25		T0997366TiC	20	90	35	8	6.2	9	5	6.9
M10 × 1.5		T0997426TiC	22	100	39	10	8	11	5	8.6
M12 × 1.75		T0997506TiC	24	110		9	7	12	5	10.4
M14 × 2		T0997546TiC	26	110		11	9	12	6	12.2
M16 × 2		T0997606TiC	27	110		12	9	12	6	14.2
M18 × 2.5		T0997656TiC	30	125		14	11	14	6	15.7
M20 × 2.5		T0997706TiC	32	140		16	12	15	6	17.7

► DIN 371 (M3~M10) и DIN 376 (M12~M20)

Ед.изм: Н/мм²

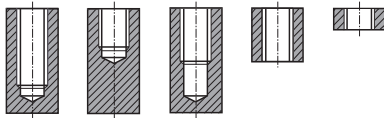
◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь <400	Сталь <700	Сталь <850	Лег. сталь <850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				○	◎			○						
Ti Сплав > 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав коротк.	Cu Сплав длинн.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Термо-реак. пластик	Стекло-пласт.
					○		◎						○	○

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ISO – DIN 13

► Метчики из твёрдого сплава имеют больший срок эксплуатации (по сравнению с метчиками из быстрорежущей стали).
Подходят для обработки стали высокой твёрдости (HRC 50 ~ 60).

Тип отв. 2.0xD



DIN 371/376

HR

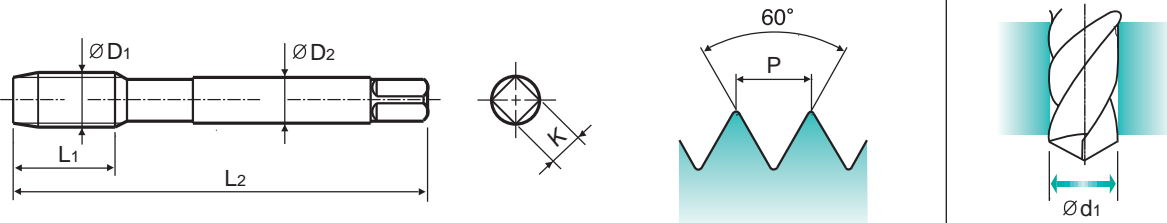
DIN 371/376

60°

D

N

Машинные метчики



Ед. изм.: мм

Размер	Шаг	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
ØD1	P	TiCN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M3 × 0.5		T0999206TiC	11	56	18	3.5	2.7	6	4	2.55
M4 × 0.7		T0999246TiC	13	63	21	4.5	3.4	6	4	3.4
M5 × 0.8		T0999286TiC	15	70	25	6	4.9	8	4	4.3
M6 × 1		T0999316TiC	17	80	30	6	4.9	8	5	5.1
M8 × 1.25		T0999366TiC	20	90	35	8	6.2	9	5	6.9
M10 × 1.5		T0999426TiC	22	100	39	10	8	11	5	8.6
M12 × 1.75		T0999506TiC	24	110		9	7	12	5	10.4
M14 × 2		T0999546TiC	26	110		11	9	12	6	12.2
M16 × 2		T0999606TiC	27	110		12	9	12	6	14.2
M18 × 2.5		T0999656TiC	30	125		14	11	14	6	15.7
M20 × 2.5		T0999706TiC	32	140		16	12	15	6	17.7

► DIN 371 (M3~M10) и DIN 376 (M12~M20)

Ед.изм: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				○	◎			○						
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав коротк.	Cu Сплав длинн.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Термо-реак. пластик	Стекло-пласт.
					○		◎						○	○