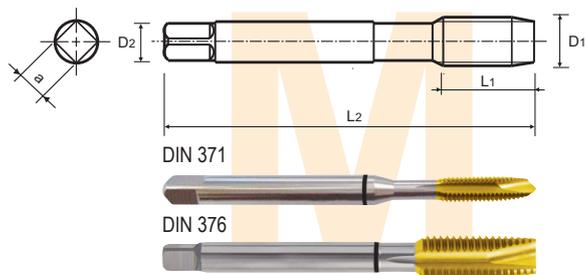


Серии TC814, TD814

Универсального применения

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



Обозначение				M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	На складе	TiN	На складе							
TC814136	20	-	-	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC814176	67	TD814176	13	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	1,05
TC814206	55	-	-	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TC814246	95	-	-	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TC814286	85	-	-	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TC814316	113	-	-	M6	1	17	80	6	4,9	5
TC814366	100	TD814366	13	M8	1,25	20	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							
TC814426	43	-	-	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TC814506	73	-	-	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TC814546	13	-	-	M14	2	26	110	11	9	12
TC814606	23	-	-	M16	2	27	110	12	9	14
TC814656	12	-	-	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TC814706	12	-	-	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
-	-	TD814746	2	M22	2,5	32	140	18	14,5	18,5

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