

Серия GPT для стальных деталей

GPT-FR

Обработка канавок



Код заказа	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.5	0.05	D4	50	3.5	6	●
GPT-FR40W08L15			1.5	0.75						○
GPT-FR40W10L15			1.5	1.0						○
GPT-FR40W15L15			2.8	1.5						○
GPT-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	D5	50	4.5	6	○
GPT-FR50W10L22			1.5	1.0						○
GPT-FR50W15L22			2.5	1.5						○
GPT-FR50W20L22			4.0	2.0						○
GPT-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.5	8	●
GPT-FR60W10L22			2.0	1.0						●
GPT-FR60W15L22			3.0	1.5						○
GPT-FR60W20L22			4.0	2.0						○
GPT-FR60W25L22	3.95	20	5.0	2.5	0.2	D8	50	7.5	10	○
GPT-FR80W15L20			4.0	1.5						○
GPT-FR80W20L20			4.0	2.0						○
GPT-FR80W25L20			5.0	2.5						○
GPT-FR80W30L20			6.0	3.0						○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-FR80B15L22

Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Подходит ○ Применимо

Серия GPT для стальных деталей

GPT-IR

Для нарезания правой резьбы с углом профиля 60°



Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-IR15A60L05	1.4	5	0.4	0	D4	50	3.7	1.5	○
GPT-IR20A60L07	1.8	7	0.6	0	D4	50	3.7	2	○
GPT-IR25A60L07	2.4	7	0.6	0	D4	50	3.7	2.5	○
GPT-IR31A60L12	3.0	12	0.8	0.03	D4	50	3.7	3.1	○
GPT-IR40A60L10	3.85	10	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-IR40A60L15		15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-IR50A60L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GPT-IR50A60L22		22	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GPT-IR60A60L15	5.6	15	1.8	0.1	D6	50	5.7	6	○
GPT-IR60A60L20		20							○
GPT-IR80A60L22	7.8	22	2.2	0.1	D8	50	7.6	8	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-IR60A60L20

Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Подходит ○ Применимо

Серия GPT для стальных деталей

GPT-IR

Для нарезания правой резьбы с углом профиля 55°



Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GPT-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.1	D6	50	5.7	6	○
GPT-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.1	D8	50	7.6	8	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-IR60A55L20

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-AR

Универсальные для точения внутренних отверстий



Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	D4	40	3.7	1	●
GHT-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1	D4	40	3.7	1.5	●
GHT-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1	D4	40	3.7	2	●
GHT-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1	D4	40	3.7	2.5	○
GHT-AR25R10L12		12							○
GHT-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1	D4	50	3.7	3	○
GHT-AR30R10L15		15							○
GHT-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	3.5	○
GHT-AR35R15L15		15							●
GHT-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	4	●
GHT-AR40R15L15		15							●
GHT-AR40R15L20		20							○
GHT-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15	D4	50	3.7	4.5	○
GHT-AR45R15L20		20							○
GHT-AR50R20L15	4.7	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	5	●
GHT-AR50R20L20		20							●
GHT-AR50R20L25		25							○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-AR60R20L20

Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Подходит ○ Применимо

Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-AR

Универсальные для точения внутренних отверстий



Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-AR55R20L15	5.2	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	5.5	●
GHT-AR55R20L20		20							○
GHT-AR55R20L25		25							○
GHT-AR60R20L15	5.7	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	6	○
GHT-AR60R20L20		20							●
GHT-AR60R20L25		25							●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Пример заказа: GPT-AR60R20L20

» Продолжение

Ед. изм. (мм)

Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий



Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	○
GHT-TR10R10L04				0.1					●
GHT-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05	D4	40	3.7	1.5	●
GHT-TR15R10L05				0.1					●
GHT-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05	D4	40	3.7	2	●
GHT-TR20R10L06				0.1					●
GHT-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05	D4	40	3.7	2.5	●
GHT-TR25R10L07				0.1					●
GHT-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-TR30R10L06				0.1					●
GHT-TR30R20L06				0.2					●
GHT-TR30R05L10	2.7	10	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-TR30R10L10				0.1					●
GHT-TR30R20L10				0.2					●
GHT-TR30R10L15	2.7	15	0.3	0.1	D4	50	3.7	3	●
GHT-TR30R20L15				0.2					●
GHT-TR35R10L12	3.3	12	0.3	0.1	D4	50	3.7	3.5	●
GHT-TR35R20L12				0.2					●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Пример заказа: GPT-TR60R20L20

Ед. изм. (мм)

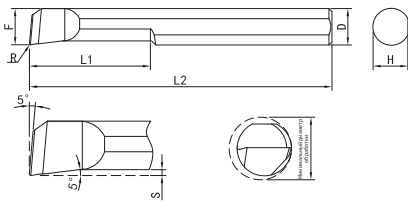
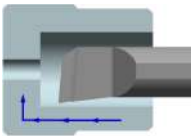
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий



» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R10L08				0.1					●
GHT-TR40R20L08				0.2					●
GHT-TR40R10L10	3.7	10	0.4	0.1	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R20L10				0.2					●
GHT-TR40R05L15	3.7	15	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R10L15				0.1					●
GHT-TR40R20L15				0.2					●
GHT-TR40R10L22	3.7	22	0.4	0.1	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R20L22				0.2					●
GHT-TR50R10L12	4.7	12	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GHT-TR50R20L12				0.2					●
GHT-TR50R10L20	4.7	20	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GHT-TR50R20L20				0.2					●
GHT-TR50R10L22	4.7	22	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GHT-TR50R20L22				0.2					●
GHT-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GHT-TR60R20L12				0.2					●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-TR60R20L20

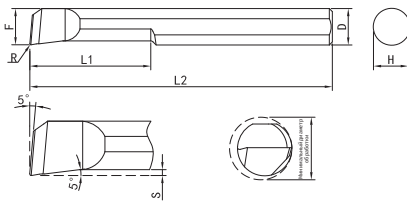
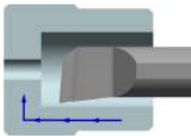
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий



» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GHT-TR60R20L20				0.2					●
GHT-TR60R40L20				0.4					●
GHT-TR60R10L22	5.7	22	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GHT-TR60R20L22				0.2					●
GHT-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2	D7	50	6.7	7	●
GHT-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2	D8	60	7.6	8	●
GHT-TR80R40L30				0.4					●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-TR60R20L20

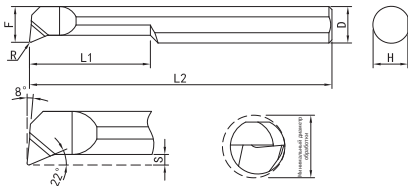
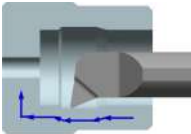
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-PR

Профильное точение



Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	●
GHT-PR10R05L04				0.05					●
GHT-PR20R05L06	1.8	6	0.3	0.05	D4	40	3.7	2	●
GHT-PR20R10L06				0.1					○
GHT-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-PR30R10L06				0.1					○
GHT-PR30R20L06				0.2					●
GHT-PR30R05L10	2.7	10	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-PR30R10L10				0.1					●
GHT-PR30R20L10				0.2					●
GHT-PR30R10L15		15		0.1					●
GHT-PR30R20L15				0.2					●
GHT-PR40R05L08	3.7	8	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	●
GHT-PR40R10L08				0.1					●
GHT-PR40R20L08				0.2					●
GHT-PR40R05L15	3.7	15	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-PR40R10L15				0.1					●
GHT-PR40R20L15				0.2					●
GHT-PR40R10L22		22		0.1					●
GHT-PR40R20L22				0.2					●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-PR60R20L20

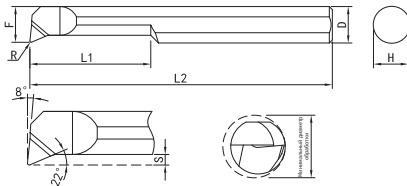
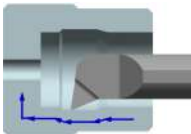
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-PR

Профильное точение



» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие	
GHT-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	D5	50	4.7	5	●	
GHT-PR50R20L15				0.2					●	
GHT-PR50R05L20		20		0.05					●	
GHT-PR50R10L20				0.1					●	
GHT-PR50R20L20				0.2					●	
GHT-PR50R10L22				22					0.1	●
GHT-PR50R20L22									0.2	●
GHT-PR60R10L15	5.7	15	0.1	D6	50	5.7	6	●		
GHT-PR60R20L15			0.2					●		
GHT-PR60R05L20		20	0.05					●		
GHT-PR60R10L20			0.1					●		
GHT-PR60R20L20			0.2					●		
GHT-PR60R10L22			22					0.1	●	
GHT-PR60R20L22								0.2	●	
GHT-PR70R15L25	6.5	25	1.5	0.15	D7	50	6.7	7	●	
GHT-PR80R20L22	7.5	22	1.5	0.2	D8	60	7.6	8	●	
GHT-PR80R15L30		30		0.15					●	
GHT-PR80R30L30				0.3					●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-PR60R20L20

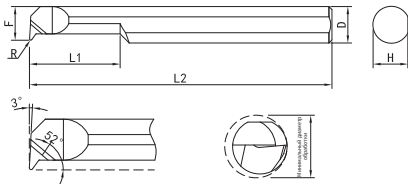
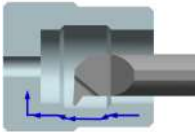
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-QR

Профильное точение



Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-QR30R10L10	2.9	10	0.6	0.1	D4	50	3.7	3	○
GHT-QR30R20L10				0.2					○
GHT-QR40R10L10	3.9	10	0.8	0.1	D4	50	3.7	4	○
GHT-QR40R20L10				0.2					○
GHT-QR50R10L15	4.9	15	1.0	0.1	D5	50	4.7	5	○
GHT-QR50R20L15				0.2					○
GHT-QR60R10L15	5.9	15	1.0	0.1	D6	50	5.7	6	○
GHT-QR60R20L15				0.2					○
GHT-QR70R20L20	6.5	20	1.5	0.2	D7	50	6.7	7	○
GHT-QR80R10L25	7.5	25	2.0	0.1	D8	60	7.6	8	○
GHT-QR80R20L25				0.2					○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-QR60R20L15

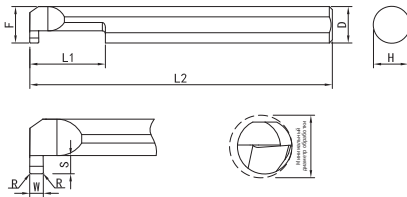
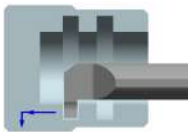
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-GR

Обработка канавок



Код заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	D3	40	2.7	3	●
GHT-GR30W08L05	0.8	1.0								●
GHT-GR30W10L05	1.0	1.0								●
GHT-GR30W15L05	1.5	1.0								●
GHT-GR40W05L05	0.5	1.0	5	0.05	3.8	D4	40	3.7	4	●
GHT-GR40W08L05	0.8	1.0								●
GHT-GR40W10L05	1.0	1.5								●
GHT-GR40W15L05	1.5	1.5								●
GHT-GR50W10L05	1.0	1.5	5	0.1	4.8	D5	40	4.7	5	●
GHT-GR50W12L05	1.2	1.5								●
GHT-GR50W15L05	1.5	2.0								●
GHT-GR50W20L05	2.0	2.0								●
GHT-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	D6	40	5.7	6	●
GHT-GR60W15L06	1.5	2.0								●
GHT-GR60W20L06	2.0	2.0								●
GHT-GR60W25L06	2.5	2.5								●
GHT-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	●
GHT-GR80W15L10	1.5	3.0								●
GHT-GR80W20L10	2.0	3.0								●
GHT-GR80W25L10	2.5	3.0								○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-GR60B15L12

Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-GR

Обработка канавок



Код заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	4	●
GHT-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GHT-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GHT-GR40W15L10	1.5	1.5								●
GHT-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	5	○
GHT-GR50W12L10	1.2	1.5								●
GHT-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GHT-GR50W20L10	2.0	2.0								●
GHT-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	6	●
GHT-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GHT-GR60W20L12	2.0	2.0								●
GHT-GR60W25L16	2.5	2.5	16							●
GHT-GR80W10L16	1.0	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	●
GHT-GR80W15L16	1.5	3.0								●
GHT-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GHT-GR80W25L16	2.5	3.0								●

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-GR60B15L12

Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

⊙ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-FR

Обработка канавок



Код заказа	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.5	0.05	D4	50	3.5	6	●
GHT-FR40W08L15			1.5	0.75						●
GHT-FR40W10L15			1.5	1.0						●
GHT-FR40W15L15			2.8	1.5						●
GHT-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	D5	50	4.5	6	●
GHT-FR50W10L22			1.5	1.0						●
GHT-FR50W15L22			2.5	1.5						●
GHT-FR50W20L22			4.0	2.0						●
GHT-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.5	8	●
GHT-FR60W10L22			2.0	1.0						●
GHT-FR60W15L22			3.0	1.5						●
GHT-FR60W20L22			4.0	2.0						●
GHT-FR60W25L22	3.95	20	5.0	2.5	0.2	D8	50	7.5	10	●
GHT-FR80W15L20			4.0	1.5						●
GHT-FR80W20L20			4.0	2.0						●
GHT-FR80W25L20			5.0	2.5						●
GHT-FR80W30L20			6.0	3.0						●

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-FR80B15L22

Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

⊙ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-IR

Для нарезания правой резьбы с углом профиля 60°



Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-IR15A60L05	1.4	5	0.4	0	D4	50	3.7	1.5	○
GHT-IR20A60L07	1.8	7	0.6	0	D4	50	3.7	2	○
GHT-IR25A60L07	2.4	7	0.6	0	D4	50	3.7	2.5	○
GHT-IR31A60L12	3.0	12	0.8	0.03	D4	50	3.7	3.1	○
GHT-IR40A60L10	3.85	10	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-IR40A60L15	3.85	15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-IR50A60L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GHT-IR50A60L22	4.8	22	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GHT-IR60A60L15	5.6	15	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	○
GHT-IR60A60L20	5.6	20	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	○
GHT-IR80A60L22	7.8	22	2.2	0.10	D8	50	7.6	8	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-IR60A60L20

Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-IR

Для нарезания правой резьбы с углом профиля 55°



Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GHT-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	○
GHT-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.10	D8	50	7.6	8	○

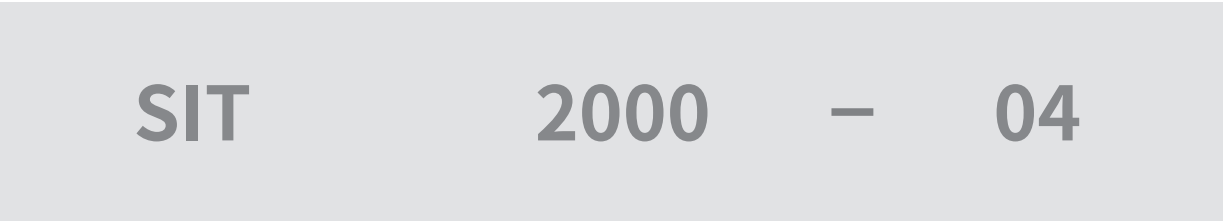
● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-IR60A55L20

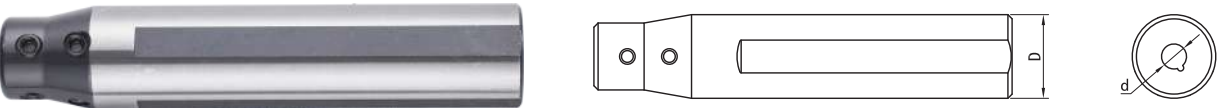
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Подходит ○ Применимо

Установочная втулка плоского хвостовика SIT



①	②	③
① SIT — наименование серии	② Диаметр хвостовика втулки	③ Диаметр хвостовика инструмента
	2000-20mm	04-4mm
	2540-25.4mm	10-10mm



Код заказа	D	d	Код заказа	D	d	Код заказа	D	d
SIT1600-03	16	3	SIT2000-03	20	3	SIT2500-03	25	3
SIT1600-04		4	SIT2000-04		4	SIT2500-04		4
SIT1600-05		5	SIT2000-05		5	SIT2500-05		5
SIT1600-06		6	SIT2000-06		6	SIT2500-06		6
SIT1600-07		7	SIT2000-07		7	SIT2500-07		7
			SIT2000-08		8	SIT2500-08		8

Код заказа	D	d	Код заказа	D	d	Код заказа	D	d
SIT1905-03	19.05	3	SIT2200-03	22	3	SIT2540-03	25.4	3
SIT1905-04		4	SIT2200-04		4	SIT2540-04		4
SIT1905-05		5	SIT2200-05		5	SIT2540-05		5
SIT1905-06		6	SIT2200-06		6	SIT2540-06		6
SIT1905-07		7	SIT2200-07		7	SIT2540-07		7
SIT1905-08		8	SIT2200-08		8	SIT2540-08		8

Рекомендуемые параметры резания

Способ обработки	Обрабатываемый материал		Скорость резания Vc (м/мин)	Подача f (мм/об)	Глубина резания ap (мм)
Расточка отверстий	P	Обычная сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.05
	M	Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.03
	N	Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.08	0-0.06
	S	Труднообрабатываемые материалы	30-100	0.01-0.08	0-0.02
Нарезание резьбы	P	Обычная сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.05
	M	Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.03
	N	Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.08	0-0.06
Внутренние круглые канавки	P	Обычная сталь	40-140	0.01-0.03	/
	M	Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.03	/
	N	Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.03	/
	S	Труднообрабатываемые материалы	30-100	0.01-0.03	/
Торцевые канавки	P	Обычная сталь	40-140	0.01-0.05	/
	M	Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.05	/
	N	Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.05	/
	S	Труднообрабатываемые материалы	30-100	0.01-0.05	/

D

Винтовые метчики



Таблица применения метчиков

Ориентация серии	Стандарт размера	Тип резьбонарезных инструментов	Способ охлаждения	Диапазон диаметров метчиков	P	M	N	K
Высокопроизводительные	DIN	Метчик-раскатник	Внешнее охлаждение	M4-M30	T118-FDN			—
	DIN	Метчик-раскатник	С внутренним охлаждением	M4-M30	T118-FDC T118-FDR			—
	DIN	Метчики с винтовыми канавками	Внешнее охлаждение	M4-M16	T118-SDN			—
	DIN	Метчики с винтовой подточкой	Внешнее охлаждение	M4-M16	T118-PDN			—
	DIN	Метчики с прямыми канавками	Внешнее охлаждение	M5-M16	—	—	—	T128-HDN
	DIN	Метчики с прямыми канавками	С внутренним охлаждением	M5-M16	—	—	—	T128-HDC T128-HDR
Экономичные	JIS	Метчик-раскатник	Внешнее охлаждение	M1-M16	ET138-FJN	ET168-FJN	ET166-FJN	—
	JIS	Метчики с винтовыми канавками	Внешнее охлаждение	M1-M16	ET138-SJN	ET168-SJN	ET166-SJN	—
	JIS	Метчики с винтовой подточкой	Внешнее охлаждение	M1-M16	ET138-PJN	ET168-PJN	ET166-PJN	—
	JIS	Метчики с прямыми канавками	Внешнее охлаждение	M5-M16	—	—	—	ET128-HJN
	JIS	Метчики с прямыми канавками	С внутренним охлаждением	M5-M16	—	—	—	ET128-HJC ET128-HJR

Правила обозначения кодов заказа по типам метчиков

T118 – SDC

①

②

③

④

⑤

① Основная категория метчиков		② № серии метчиков		③ Виды метчиков	
T	Высокопроизводительный метчик	118	Серия метчиков для общей обработки, основная обработка РКМ	S	Метчики с винтовыми канавками
ET	Экономичные метчики	128	Серия метчиков для обработки чугуна	P	Метчики с винтовой подточкой
		138	Серия метчиков для обработки стали	H	Метчики с прямыми канавками
		166	Серия метчиков для обработки медно-алюминиевого сплава	F	Метчик-раскатник
		168	Серия метчиков для обработки нержавеющей стали		

④ Стандарт по размерам метчиков		⑤ Способ охлаждения	
D	Немецкий стандарт DIN	N	Внешнее охлаждение
J	Японский стандарт JIS	C	С внутренним охлаждением выходной водой из центра
		R	С внутренним охлаждением выходной водой из боковой стороны

030050C – 6HX

⑥

⑦

⑧

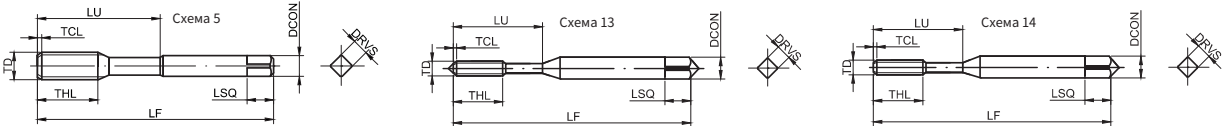
⑨

⑥ Диаметр резьбы		⑦ Шаг резьбы (метрическая система)/ количество зубьев на дюйм (британская система)		⑨ Класс точности метчиков	
030	Диаметр метрического метчика M3 мм	030	Шаг резьбы метрического метчика 0.5 мм	6HX	Класс точности метчиков
U0	Диаметр американского метчика №0	12	12 витков на дюйм (американского стандарта)	P2	Класс точности метчиков
U916	Американский 9/16 дюймов			RH10	Класс точности метчиков

⑧ Длина заборного конуса	
A	Длина заборного конуса метчиков с прямыми канавками 6-8P (шаг)
B	Длина заборного конуса метчиков с винтовой подточкой 3.5-5.5P (шаг)
C	Длина заборного конуса метчиков с прямыми канавками / метчиков с винтовыми канавками 2-3P (шаг), или длина заборного конуса метчиков-раскатников 2-3P (шаг)
D	Длина заборного конуса для метчиков с прямыми канавками или спиральных метчиков: 3.5-5P (шаг резьбы), или длина заборного конуса для метчиков-раскатников: 3-5.5P (шаг резьбы)
E	Длина заборного конуса метчиков с прямыми канавками / метчиков с винтовыми канавками 1.5-2P (шаг), или длина заборного конуса метчиков-раскатников 1.5-2P (шаг)
F	Длина заборного конуса метчиков с прямыми канавками / метчиков с винтовыми канавками 1-1.5P (шаг), или длина заборного конуса метчиков-раскатников 1-1.5P (шаг)

T118-FDN

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDN-180200D-6HX	M18×2	18	2	6HX	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDN-180200C-6HX	M18×2	18	2	6HX	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDN-180150D-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDN-180150C-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDN-200250D-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDN-200250C-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDN-200200D-6HX	M20×2	20	2	6HX	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDN-200200C-6HX	M20×2	20	2	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDN-200150D-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDN-200150C-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDN-220250D-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDN-220250C-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDN-220200D-6HX	M22×2	22	2	6HX	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDN-220200C-6HX	M22×2	22	2	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDN-220150D-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDN-220150C-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDN-240300D-6HX	M24×3	24	3	6HX	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDN-240300C-6HX	M24×3	24	3	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDN-240250D-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDN-240250C-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDN-240200D-6HX	M24×2	24	2	6HX	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○
T118-FDN-240200C-6HX	M24×2	24	2	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Примечания:

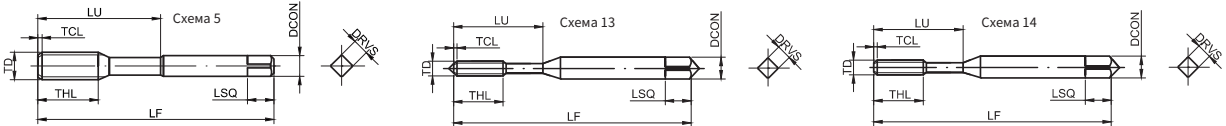
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T118-FDN

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDN-270300D-6HX	M27×3	27	3	6HX	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDN-270300C-6HX	M27×3	27	3	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDN-270250D-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDN-270250C-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDN-270200D-6HX	M27×2	27	2	6HX	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDN-270200C-6HX	M27×2	27	2	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDN-300350D-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDN-300350C-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDN-300300D-6HX	M30×3	30	3	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDN-300300C-6HX	M30×3	30	3	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDN-300250D-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDN-300250C-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDN-300200D-6HX	M30×2	30	2	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○
T118-FDN-300200C-6HX	M30×2	30	2	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Примечания:

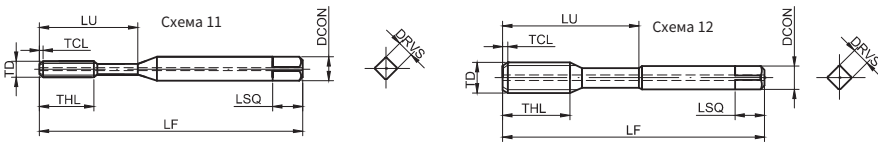
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T118-FDC

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с внутренним охлаждением



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	На- ли- чие
T118-FDC-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	2.5P	C	11	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	4	3.70	○
T118-FDC-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	4	4.64	○
T118-FDC-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	4	5.53	●
T118-FDC-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	12	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	4	6.53	○
T118-FDC-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.40	●
T118-FDC-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.53	○
T118-FDC-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.26	●
T118-FDC-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.40	○
T118-FDC-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.53	○
T118-FDC-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.13	●
T118-FDC-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.26	○
T118-FDC-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.40	○
T118-FDC-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.53	○
T118-FDC-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	12.99	○
T118-FDC-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.26	○
T118-FDC-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.40	○
T118-FDC-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.53	○
T118-FDC-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	14.99	○
T118-FDC-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.26	○
T118-FDC-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.40	○
T118-FDC-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.53	○
T118-FDC-180250C-6HX	M18×2.5	18	2.5	6HX	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.72	○

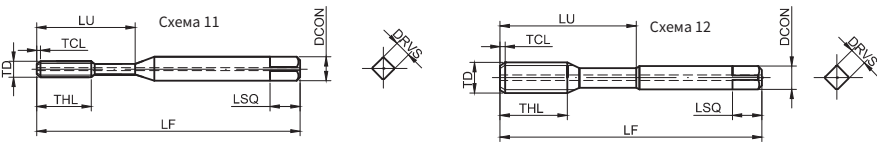
● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○		⊙			⊙		⊙					
⊙ Подходит ○ Применимо													
Рекомендуемые параметры резания ※ P289													

T118-FDC

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с внутренним охлаждением



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	На- ли- чие
T118-FDC-180200C-6HX	M18×2	18	2	6HX	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDC-180150C-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDC-200250C-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDC-200200C-6HX	M20×2	20	2	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDC-200150C-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDC-220250C-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDC-220200C-6HX	M22×2	22	2	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDC-220150C-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDC-240300C-6HX	M24×3	24	3	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDC-240250C-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDC-240200C-6HX	M24×2	24	2	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○
T118-FDC-270300C-6HX	M27×3	27	3	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDC-270250C-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDC-270200C-6HX	M27×2	27	2	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDC-300350C-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDC-300300C-6HX	M30×3	30	3	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDC-300250C-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDC-300200C-6HX	M30×2	30	2	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○

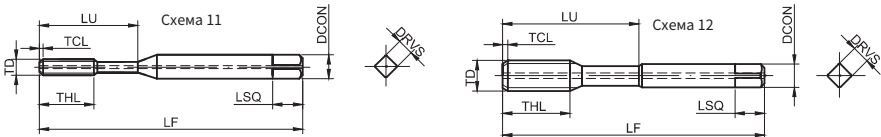
● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○		⊙			⊙		⊙					
⊙ Подходит ○ Применимо													
Рекомендуемые параметры резания ※ P289													

T118-FDR

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с внутренним охлаждением



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	На- ли- чие
T118-FDR-040070D-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	4P	D	11	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	4	3.70	○
T118-FDR-050080D-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	4P	D	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	4	4.64	○
T118-FDR-060100D-6HX	M6×1	6	1	6HX	4P	D	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	4	5.53	○
T118-FDR-070100D-6HX	M7×1	7	1	6HX	4P	D	12	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	4	6.53	○
T118-FDR-080125D-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	4P	D	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.40	○
T118-FDR-080100D-6HX	M8×1	8	1	6HX	4P	D	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.53	○
T118-FDR-100150D-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.26	○
T118-FDR-100125D-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.40	○
T118-FDR-100100D-6HX	M10×1	10	1	6HX	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.53	○
T118-FDR-120175D-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.13	○
T118-FDR-120150D-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.26	○
T118-FDR-120125D-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.40	○
T118-FDR-120100D-6HX	M12×1	12	1	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.53	○
T118-FDR-140200D-6HX	M14×2	14	2	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	12.99	○
T118-FDR-140150D-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.26	○
T118-FDR-140125D-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.40	○
T118-FDR-140100D-6HX	M14×1	14	1	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.53	○
T118-FDR-160200D-6HX	M16×2	16	2	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	14.99	○
T118-FDR-160150D-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.26	○
T118-FDR-160125D-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.40	○
T118-FDR-160100D-6HX	M16×1	16	1	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.53	○
T118-FDR-180250D-6HX	M18×2.5	18	2.5	6HX	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.72	○

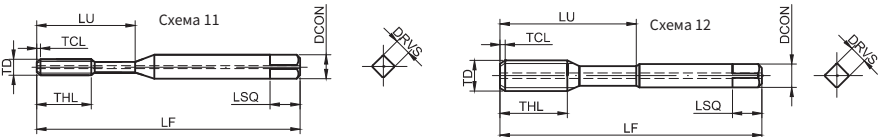
● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○		⊙			⊙		⊙					
⊙ Подходит ○ Применимо													
Рекомендуемые параметры резания ※ P289													

T118-FDR

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с внутренним охлаждением



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	На- ли- чие
T118-FDR-180200D-6HX	M18×2	18	2	6HX	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDR-180150D-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDR-200250D-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDR-200200D-6HX	M20×2	20	2	6HX	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDR-200150D-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDR-220250D-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDR-220200D-6HX	M22×2	22	2	6HX	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDR-220150D-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDR-240300D-6HX	M24×3	24	3	6HX	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDR-240250D-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDR-240200D-6HX	M24×2	24	2	6HX	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○
T118-FDR-270300D-6HX	M27×3	27	3	6HX	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDR-270250D-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDR-270200D-6HX	M27×2	27	2	6HX	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDR-300350D-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDR-300300D-6HX	M30×3	30	3	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDR-300250D-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDR-300200D-6HX	M30×2	30	2	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○

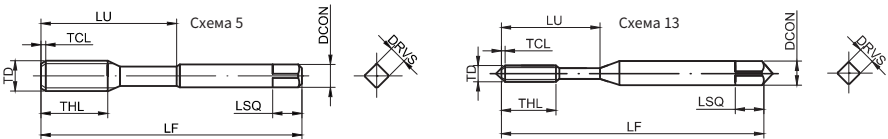
● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○		⊙			⊙		⊙					
⊙ Подходит ○ Применимо													
Рекомендуемые параметры резания ※ P289													

T118-SDN

Высокопроизводительные метчики с винтовыми канавками для общей обработки



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-SDN-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	2.5P	C	13	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	3	3.30	●
T118-SDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	13	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	●
T118-SDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	13	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	●
T118-SDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	5	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T118-SDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	6.75	●
T118-SDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	7.00	●
T118-SDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.50	●
T118-SDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.75	●
T118-SDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	9.00	○
T118-SDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	10.25	●
T118-SDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	10.50	●
T118-SDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	10.75	●
T118-SDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	11.00	○
T118-SDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	●
T118-SDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	●
T118-SDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T118-SDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T118-SDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	●
T118-SDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	●
T118-SDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T118-SDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

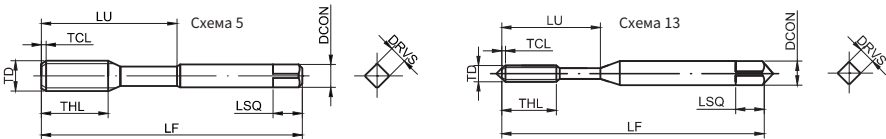
● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
●	○		○	○	○	○	○	○					
● Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P289													

T118-PDN

Высокопроизводительные метчики с винтовой подточкой для общей обработки



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-PDN-040070B-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	5P	B	13	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	3	3.30	●
T118-PDN-050080B-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	5P	B	13	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	●
T118-PDN-060100B-6HX	M6×1	6	1	6HX	5P	B	13	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	●
T118-PDN-070100B-6HX	M7×1	7	1	6HX	5P	B	5	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T118-PDN-080125B-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	5P	B	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	6.75	●
T118-PDN-080100B-6HX	M8×1	8	1	6HX	5P	B	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	7.00	●
T118-PDN-100150B-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.50	●
T118-PDN-100125B-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.75	●
T118-PDN-100100B-6HX	M10×1	10	1	6HX	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	9.00	○
T118-PDN-120175B-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.25	●
T118-PDN-120150B-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.50	●
T118-PDN-120125B-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.75	●
T118-PDN-120100B-6HX	M12×1	12	1	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	11.00	○
T118-PDN-140200B-6HX	M14×2	14	2	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	●
T118-PDN-140150B-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	●
T118-PDN-140125B-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T118-PDN-140100B-6HX	M14×1	14	1	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T118-PDN-160200B-6HX	M16×2	16	2	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	●
T118-PDN-160150B-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	●
T118-PDN-160125B-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T118-PDN-160100B-6HX	M16×1	16	1	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

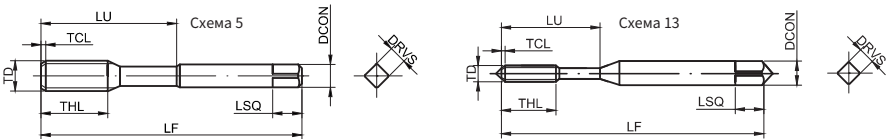
● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K	N					S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
●	○		○	○	○	○	○	○					
● Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P289													

T128-HDN

Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T128-HDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	13	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	●
T128-HDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	13	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	●
T128-HDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	13	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T128-HDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	6.75	●
T128-HDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	7.00	○
T128-HDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.50	●
T128-HDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.75	●
T128-HDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	9.00	○
T128-HDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.25	●
T128-HDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.50	●
T128-HDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.75	○
T128-HDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	11.00	○
T128-HDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	●
T128-HDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	●
T128-HDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T128-HDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T128-HDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	●
T128-HDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	●
T128-HDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T128-HDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий только для справки.

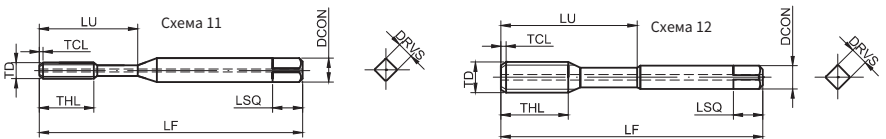
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				⊙	○								

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T128-HDC

Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с внутренним охлаждением



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T128-HDC-050080C-6HX	M5×0.8	5.000	0.8	6HX	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	○
T128-HDC-060100C-6HX	M6×1	6.000	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15	3	5.00	○
T128-HDC-070100C-6HX	M7×1	7.000	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T128-HDC-080125C-6HX	M8×1.25	8.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20	4	6.75	○
T128-HDC-080100C-6HX	M8×1	8.000	1	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20	4	7.00	○
T128-HDC-100150C-6HX	M10×1.5	10.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25	4	8.50	○
T128-HDC-100125C-6HX	M10×1.25	10.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25	4	8.75	○
T128-HDC-100100C-6HX	M10×1	10.000	1	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25	4	9.00	○
T128-HDC-120175C-6HX	M12×1.75	12.000	1.75	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	10.25	○
T128-HDC-120150C-6HX	M12×1.5	12.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	10.50	○
T128-HDC-120125C-6HX	M12×1.25	12.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	10.75	○
T128-HDC-120100C-6HX	M12×1	12.000	1	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	11.00	○
T128-HDC-140200C-6HX	M14×2	14.000	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	12.00	○
T128-HDC-140150C-6HX	M14×1.5	14.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	12.50	○
T128-HDC-140125C-6HX	M14×1.25	14.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	12.75	○
T128-HDC-140100C-6HX	M14×1	14.000	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	13.00	○
T128-HDC-160200C-6HX	M16×2	16.000	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	14.00	○
T128-HDC-160150C-6HX	M16×1.5	16.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	14.50	○
T128-HDC-160125C-6HX	M16×1.25	16.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	14.75	○
T128-HDC-160100C-6HX	M16×1	16.000	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий только для справки.

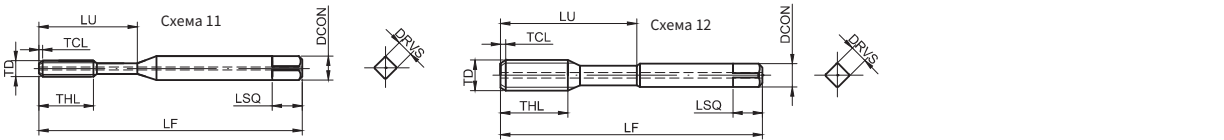
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				⊙	○								

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T128-HDR

Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с внутренним охлаждением



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	На- ли- чие
T128-HDR-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	○
T128-HDR-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	○
T128-HDR-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T128-HDR-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	6.75	○
T128-HDR-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	7.00	○
T128-HDR-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.50	○
T128-HDR-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.75	○
T128-HDR-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	9.00	○
T128-HDR-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.25	○
T128-HDR-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.50	○
T128-HDR-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.75	○
T128-HDR-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	11.00	○
T128-HDR-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	○
T128-HDR-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	○
T128-HDR-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T128-HDR-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T128-HDR-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	○
T128-HDR-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	○
T128-HDR-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T128-HDR-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				⊙	○								

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P289

Рекомендуемые параметры резания — Высокопроизводительные метчики

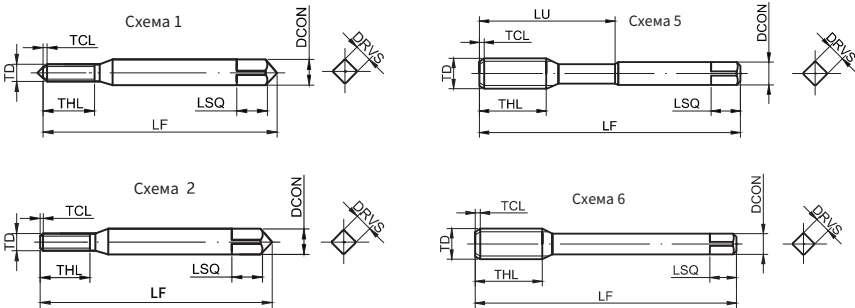
Материал заготовки		T118-FDN	T118-FDC T118-FDR	T118-SDN	T118-PDN	T128-HDN	T128-HDC T128-HDR
		Внешнее охлаждение	С внутренним охлаждением	Внешнее охлаждение			С внутренним охлаждением
P	Низкоуглеродистая сталь (<125HB)	10-25	15-30	15-25	15-25		
	Высокоуглеродистая и легированная сталь (<35HRC)	8-20	15-25	10-20	10-20		
	Улучшенная сталь и инструментальная сталь (35-48HRC)	5-12	5-15	5-15	5-15		5-20
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	10-25	15-30	10-25	10-25		
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	8-20	15-25	10-25	10-25		
	Двухфазная нержавеющая сталь (<30HRC)	5-12	5-15	5-12	5-12		
K	Серый чугун и чугун с шаровидным графитом (<35HRC)			10-20	10-20	20-40	30-50
	Высоколегированный чугун (<43HRC)			5-15	5-15	10-25	15-35
N	Кованные алюминиевые сплавы и Литейные алюминиевые сплавы (Si<12%)	20-50	30-60	20-50	20-50		
	Литейные алюминиевые сплавы (Si>12%)			10-35	10-35		
	Медные сплавы (<HB200)	20-50	30-60	20-50	20-50		

Ед. изм. (м/мин)

ВНИМАНИЕ:
1. Рекомендуется использовать станок высокой жесткости для обработки.
2. Рекомендуется использовать специальный хвостовик для нарезания резьбы при обработке.
3. Параметры резания в таблице являются рекомендуемыми, при обработке следует отрегулировать параметры резания в соответствии с фактическим состоянием обработки.

ET138-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки стали



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET138-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET138-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET138-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET138-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET138-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET138-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET138-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET138-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET138-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET138-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET138-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET138-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET138-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET138-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET138-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET138-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	○
ET138-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	●
ET138-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

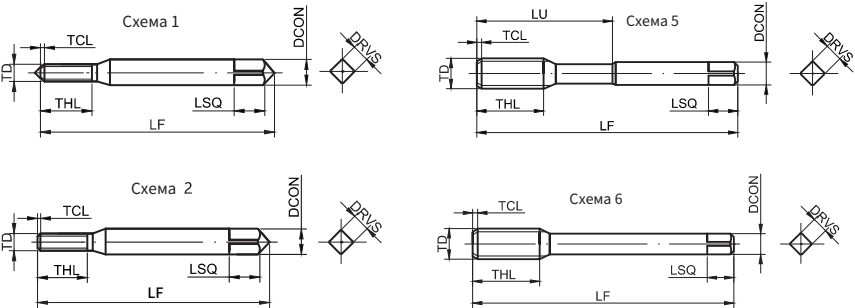
Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1234	5	67	123	12	3		12	3	4	5	123	4	12
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○			○										

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET138-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●
ET138-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET138-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET138-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET138-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET138-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET138-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET138-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	RH7	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET138-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	RH7	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET138-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	RH7	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET138-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	RH7	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET138-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET138-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET138-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	○
ET138-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	●
ET138-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	○
ET138-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	●
ET138-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	RH10	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	○
ET138-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	RH10	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

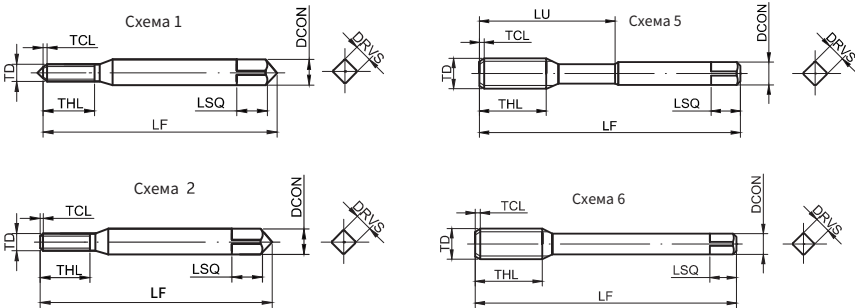
Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1234	5	67	123	12	3		12	3	4	5	123	4	12
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○			○										

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET138-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	RH10	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	○
ET138-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	RH10	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	●
ET138-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET138-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET138-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET138-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET138-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET138-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET138-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	○
ET138-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	●
ET138-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	○
ET138-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	●
ET138-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET138-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET138-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET138-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET138-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET138-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET138-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

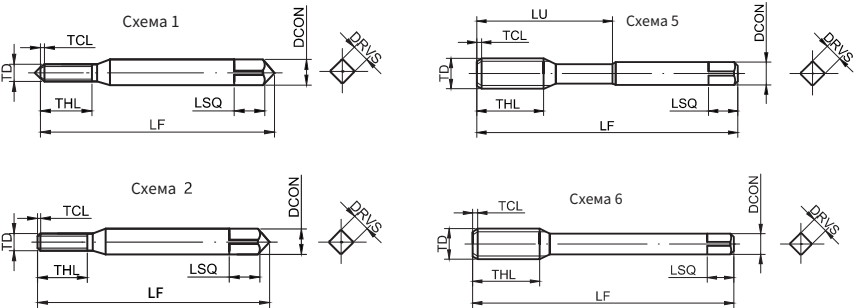
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙			○										

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET138-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET138-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET138-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET138-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET138-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET138-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET138-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET138-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET138-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET138-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	○
ET138-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	●
ET138-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET138-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET138-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	○
ET138-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙			○										

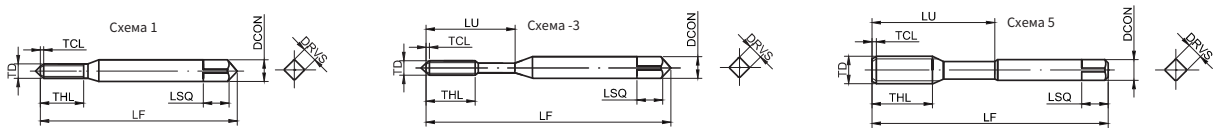
⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET138-SJN



Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Cxема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET138-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET138-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET138-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

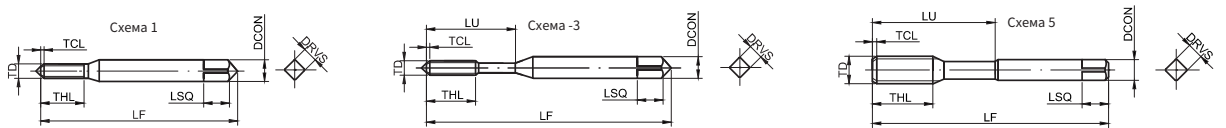
Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

ET138-PJN



Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки стали



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Cxема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET138-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET138-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET138-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	P2	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET138-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	●
ET138-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	●
ET138-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET138-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET138-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET138-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET138-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET138-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	P3	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	●
ET138-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET138-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	●
ET138-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	7×5	25.0	3	8.50	●
ET138-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	7×5	25.0	3	8.75	●
ET138-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	7×5	25.0	3	9.00	○
ET138-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET138-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	●
ET138-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	●
ET138-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	P3	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET138-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	P5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET138-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

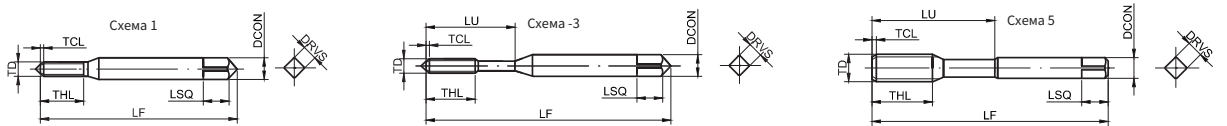
Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1234	5	67	123	12	3		12	3	4	5	123	4	12
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										
Подходит Применимо													
Рекомендуемые параметры резания ※ P323													

Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1234	5	67	123	12	3		12	3	4	5	123	4	12
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										
Подходит Применимо													
Рекомендуемые параметры резания ※ P323													

ET138-PJN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET138-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	P3	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET138-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	P5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET138-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	●
ET138-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET138-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	P3	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET138-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET138-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET138-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET138-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET138-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	3	2.21	●
ET138-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET138-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	●
ET138-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	●
ET138-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	●
ET138-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET138-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET138-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET138-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	●
ET138-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	●
ET138-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	●
ET138-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	●
ET138-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	●

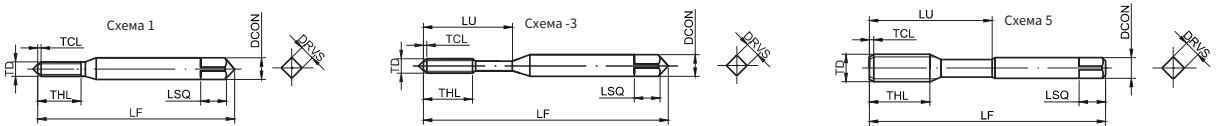
●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙			○										
⊙ Подходит ○ Применимо													
Рекомендуемые параметры резания ※ P323													

ET138-PJN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	●
ET138-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET138-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET138-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET138-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	●
ET138-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET138-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET138-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET138-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

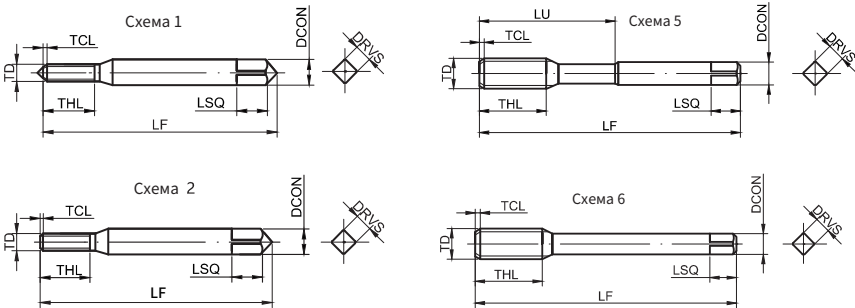
●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙			○										
⊙ Подходит ○ Применимо													
Рекомендуемые параметры резания ※ P323													

ET168-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки нержавеющей стали



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET168-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET168-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET168-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET168-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET168-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET168-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET168-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET168-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET168-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET168-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET168-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET168-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET168-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET168-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET168-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET168-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	○
ET168-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	●
ET168-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

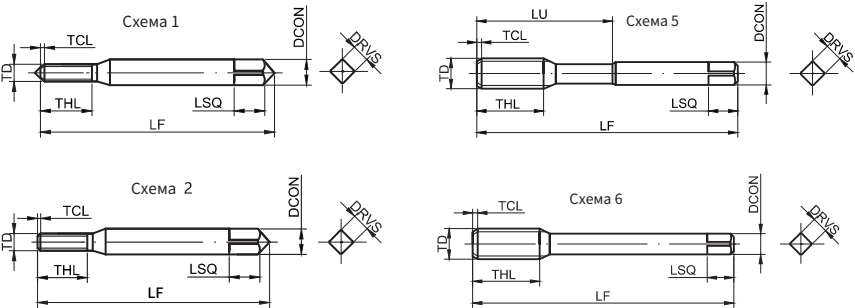
Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙			○										

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●
ET168-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET168-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET168-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET168-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET168-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET168-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET168-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	RH7	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET168-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	RH7	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET168-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	RH7	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET168-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	RH7	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET168-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET168-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET168-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	○
ET168-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	●
ET168-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	○
ET168-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	●
ET168-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	RH10	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	○
ET168-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	RH10	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

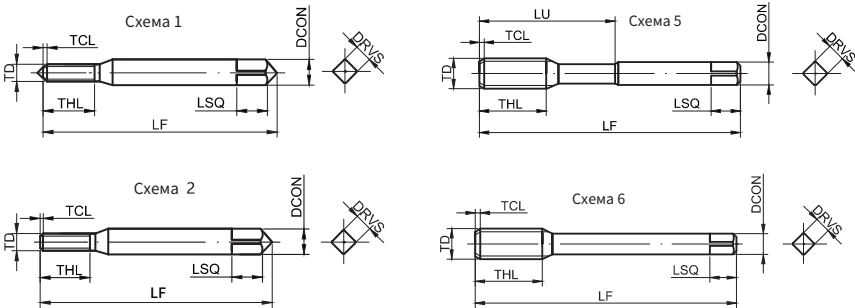
Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙			○										

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	RH10	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	○
ET168-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	RH10	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	●
ET168-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET168-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET168-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET168-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET168-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET168-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET168-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	○
ET168-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	●
ET168-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	○
ET168-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	●
ET168-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET168-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET168-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET168-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET168-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET168-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET168-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

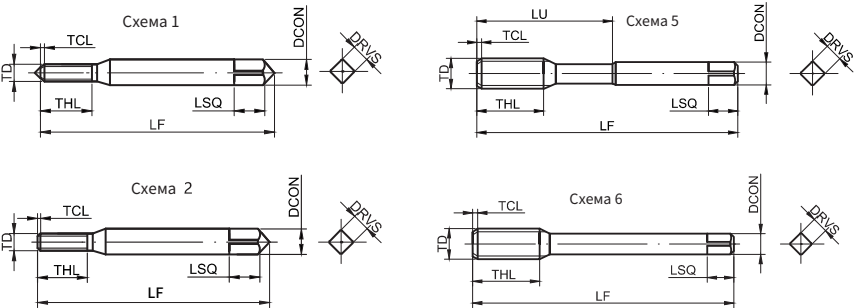
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙			○										

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET168-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET168-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET168-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET168-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET168-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET168-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET168-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET168-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET168-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	○
ET168-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	●
ET168-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET168-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET168-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	○
ET168-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

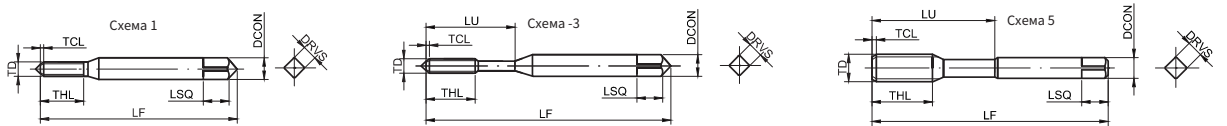
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙			○										

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-SJN

Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	○
ET168-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET168-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET168-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET168-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET168-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET168-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET168-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET168-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

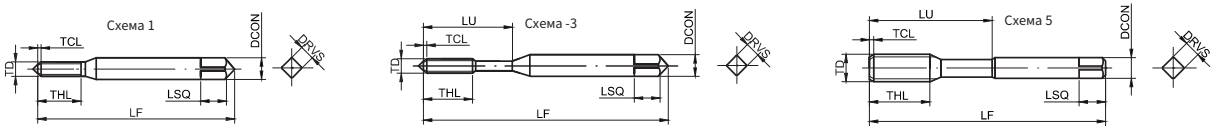
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			●										

● Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-PJN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET168-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET168-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET168-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	P2	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET168-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	○
ET168-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	○
ET168-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET168-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET168-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET168-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET168-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET168-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	P3	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET168-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET168-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET168-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●
ET168-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET168-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET168-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET168-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET168-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET168-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	P3	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET168-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	P5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET168-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

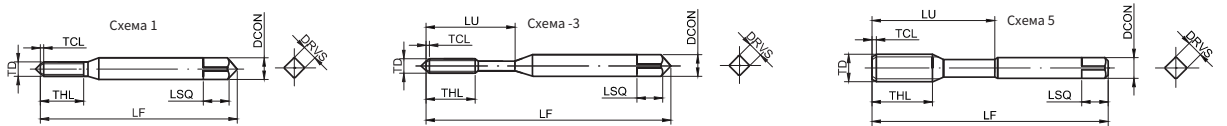
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
●			○										

● Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-PJN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET168-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	P3	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET168-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	P5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET168-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET168-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET168-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	P3	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET168-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET168-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET168-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET168-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET168-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	2	2.21	○
ET168-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET168-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	○
ET168-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	○
ET168-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	○
ET168-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET168-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET168-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET168-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	○
ET168-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	○
ET168-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	○
ET168-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	○
ET168-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

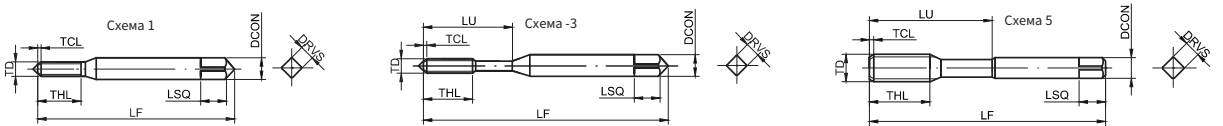
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1234	5	67	123	12	3		12	3	4	5	123	4	12
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
⊙			○										

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-PJN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	○
ET168-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET168-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET168-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET168-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET168-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET168-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET168-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET168-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

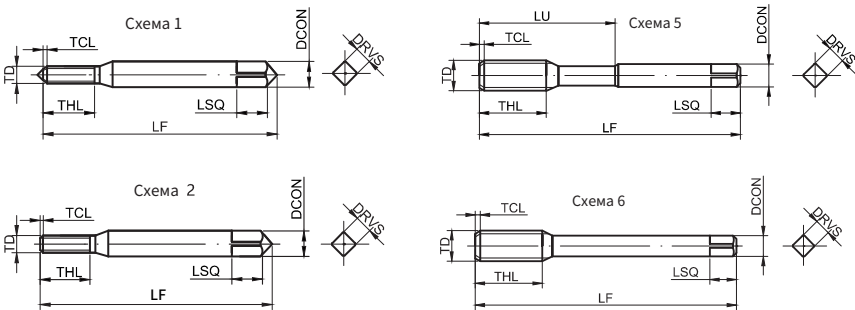
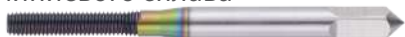
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1234	5	67	123	12	3		12	3	4	5	123	4	12
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
⊙			○										

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки медно-алюминиевого сплава



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET166-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET166-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET166-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET166-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET166-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET166-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET166-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET166-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET166-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET166-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET166-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET166-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET166-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET166-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET166-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET166-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	○
ET166-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	●
ET166-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

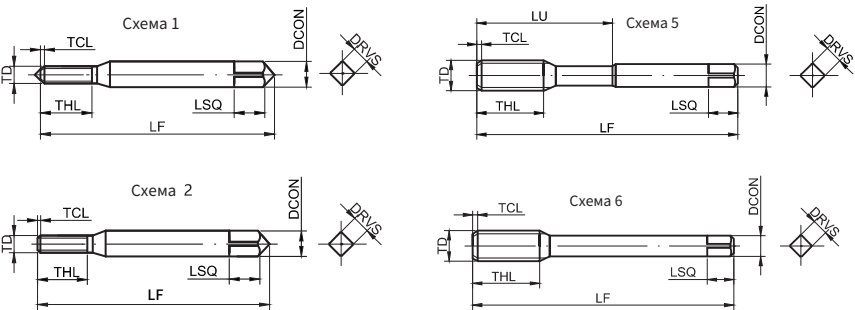
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	○	⊙					

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки медно-алюминиевого сплава



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●
ET166-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET166-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET166-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET166-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET166-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET166-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET166-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	RH7	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET166-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	RH7	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET166-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	RH7	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET166-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	RH7	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET166-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET166-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET166-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	○
ET166-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	●
ET166-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	○
ET166-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	●
ET166-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	RH10	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

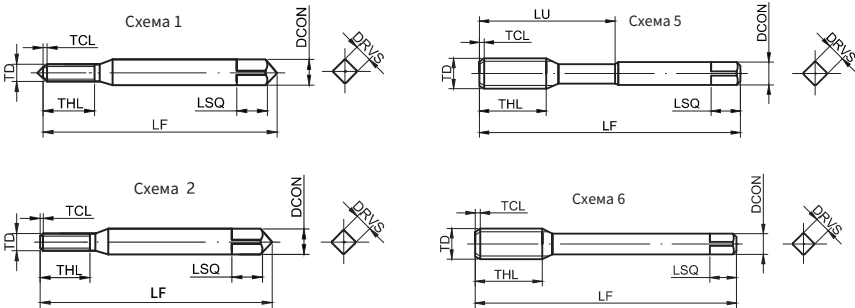
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	○	⊙					

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки медно-алюминиевого сплава



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	RH10	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	●
ET166-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	RH10	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	○
ET166-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	RH10	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	●
ET166-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET166-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET166-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET166-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET166-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET166-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET166-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	○
ET166-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	●
ET166-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	○
ET166-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	●
ET166-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET166-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET166-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET166-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET166-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

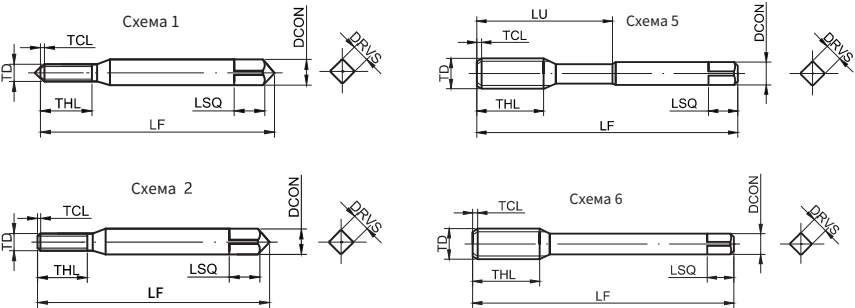
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	○	⊙					

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-FJN

Экономичные метчики-раскатники для обработки медно-алюминиевого сплава



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET166-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET166-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET166-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET166-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET166-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET166-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET166-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET166-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET166-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET166-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET166-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	○
ET166-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	●
ET166-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET166-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET166-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	○
ET166-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	○	⊙					

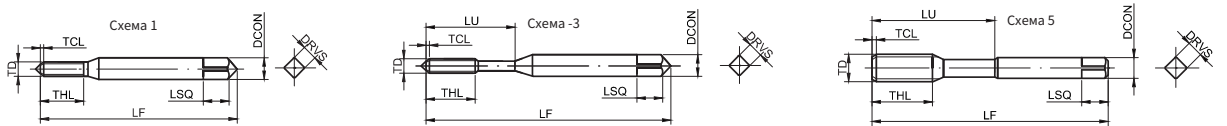
⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-SJN



Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки алюминиевого сплава



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	●
ET166-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	●
ET166-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET166-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET166-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET166-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET166-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET166-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET166-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET166-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1234	5	67	123	12	3		12	3	4	5	123	4	1 2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC 55-60HRC
							⊙	⊙	⊙				

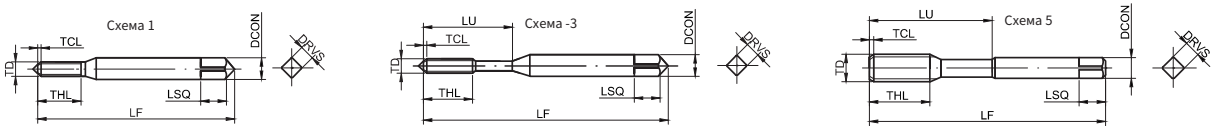
⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-PJN



Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки медно-алюминиевого сплава



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET166-PJN-0102025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET166-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET166-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	P2	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET166-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	●
ET166-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	●
ET166-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET166-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET166-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET166-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET166-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET166-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	P3	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET166-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET166-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	●
ET166-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●
ET166-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	●
ET166-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET166-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET166-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	●
ET166-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET166-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	P3	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET166-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	P5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

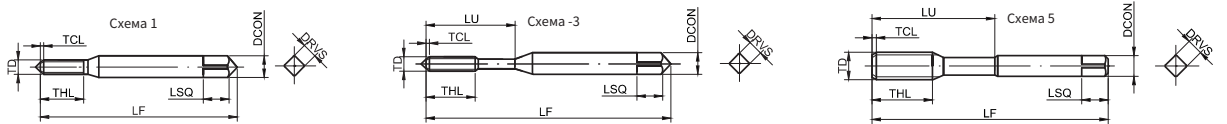
Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1234	5	67	123	12	3		12	3	4	5	123	4	1 2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC 55-60HRC
							⊙	⊙	⊙				

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-PJN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки медно-алюминиевого сплава



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●
ET166-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET166-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	P3	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET166-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	P5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET166-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	●
ET166-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET166-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	P3	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET166-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET166-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET166-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET166-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET166-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	2	2.21	●
ET166-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET166-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	●
ET166-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	●
ET166-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	●
ET166-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET166-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET166-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET166-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

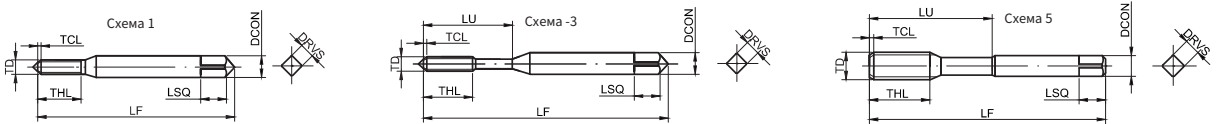
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1234	5	67	123	12	3		12	3	4	5	123	4	12
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
							⊙	⊙	⊙				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-PJN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки медно-алюминиевого сплава



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	●
ET166-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	●
ET166-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	●
ET166-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	●
ET166-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	●
ET166-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET166-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET166-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET166-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET166-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET166-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET166-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET166-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

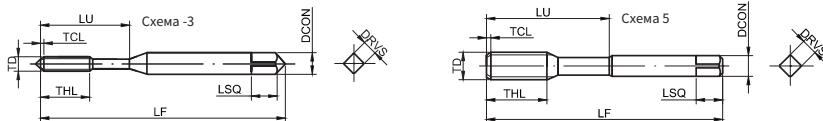
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1234	5	67	123	12	3		12	3	4	5	123	4	12
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
							⊙	⊙	⊙				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET128-HJN

Экономичные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET128-HJN-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	P3	2.5P	C	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	○
ET128-HJN-060100C-P3	M6×1	6	1	P3	2.5P	C	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	○
ET128-HJN-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET128-HJN-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	P4	2.5P	C	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	○
ET128-HJN-080100C-P4	M8×1	8	1	P4	2.5P	C	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET128-HJN-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	P5	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	○
ET128-HJN-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	P4	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET128-HJN-100100C-P4	M10×1	10	1	P4	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET128-HJN-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	P5	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	○
ET128-HJN-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	P5	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET128-HJN-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	P5	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET128-HJN-120100C-P4	M12×1	12	1	P4	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET128-HJN-140200C-P6	M14×2	14	2	P6	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	○
ET128-HJN-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	○
ET128-HJN-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET128-HJN-140100C-P4	M14×1	14	1	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET128-HJN-160200C-P6	M16×2	16	2	P6	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	○
ET128-HJN-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	P5	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET128-HJN-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	P5	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET128-HJN-160100C-P4	M16×1	16	1	P4	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

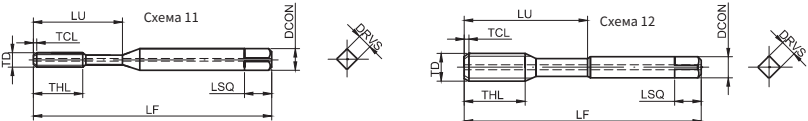
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				⊙	○								
Рекомендуемые параметры резания ※ P323													

⊙ Подходит ○ Применимо

ET128-HJC

Экономичные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с внутренним охлаждением



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET128-HJC-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	P3	2.5P	C	11	61	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	○
ET128-HJC-060100C-P3	M6×1	6	1	P3	2.5P	C	11	63	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	○
ET128-HJC-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	11	72	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET128-HJC-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	P4	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	○
ET128-HJC-080100C-P4	M8×1	8	1	P4	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET128-HJC-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	P5	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	○
ET128-HJC-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	P4	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET128-HJC-100100C-P4	M10×1	10	1	P4	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET128-HJC-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	○
ET128-HJC-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET128-HJC-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET128-HJC-120100C-P4	M12×1	12	1	P4	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET128-HJC-140200C-P6	M14×2	14	2	P6	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	○
ET128-HJC-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	P5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	○
ET128-HJC-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	P5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET128-HJC-140100C-P4	M14×1	14	1	P4	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET128-HJC-160200C-P6	M16×2	16	2	P6	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	○
ET128-HJC-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	P5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET128-HJC-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	P5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET128-HJC-160100C-P4	M16×1	16	1	P4	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

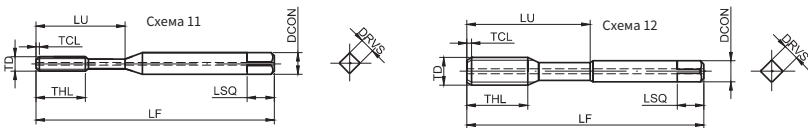
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				⊙	○								
Рекомендуемые параметры резания ※ P323													

⊙ Подходит ○ Применимо

ET128-HJR

Экономичные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с внутренним охлаждением



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET128-HJR-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	P3	2.5P	C	11	61	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	○
ET128-HJR-060100C-P3	M6×1	6	1	P3	2.5P	C	11	63	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	○
ET128-HJR-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	11	72	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET128-HJR-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	P4	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	○
ET128-HJR-080100C-P4	M8×1	8	1	P4	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET128-HJR-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	P5	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	○
ET128-HJR-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	P4	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET128-HJR-100100C-P4	M10×1	10	1	P4	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET128-HJR-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	○
ET128-HJR-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET128-HJR-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET128-HJR-120100C-P4	M12×1	12	1	P4	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET128-HJR-140200C-P6	M14×2	14	2	P6	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	○
ET128-HJR-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	P5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	○
ET128-HJR-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	P5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET128-HJR-140100C-P4	M14×1	14	1	P4	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET128-HJR-160200C-P6	M16×2	16	2	P6	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	○
ET128-HJR-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	P5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET128-HJR-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	P5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET128-HJR-160100C-P4	M16×1	16	1	P4	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	РН и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				⊙	○								

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P323

Рекомендуемые параметры резания — Экономичные метчики

Материал заготовки	ET138-FJN	ET166-FJN	ET168-FJN	ET138-SJN	ET166-SJN	ET168-SJN	ET138-PJN	ET166-PJN	ET168-PJN	ET128-HJN	ET128-HJC ET128-HJR
	Внешнее охлаждение										С внутренним охлаждением
P	Низкоуглеродистая сталь (<125HB)	5-15		5-10	5-15		5-10	5-15		5-10	
	Высокоуглеродистая и легированная сталь (<35HRC)	5-10		5-10	5-10		5-10	5-10		5-10	
	Улучшенная сталь и инструментальная сталь (35-48HRC)										
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	5-10		5-15	5-10		5-15	5-10		5-15	
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	5-10		5-15	5-10		5-15	5-10		5-15	
	Двухфазная нержавеющая сталь (<30HRC)	4-8		5-10	4-8		5-10	4-8		5-10	
K	Серый чугун и чугун с шаровидным графитом (<35HRC)									15-30	20-40
	Высоколегированный чугун (<43HRC)									10-20	15-25
N	Кованный алюминиевый сплав и литейный алюминиевый сплав (Si<12%)		5-10		5-10			5-10			
	Литейные алюминиевые сплавы (Si>12%)		4-8		4-8			4-8			
	Медные сплавы (<HB200)		5-10		5-10			5-10			

Ед. изм. (м/мин)

- ВНИМАНИЕ:
1. Рекомендуется использовать специальный хвостовик для нарезания резьбы при обработке.
 2. Параметры резания в таблице являются рекомендуемыми, при обработке следует отрегулировать параметры резания в соответствии с фактическим состоянием обработки.

Опросный лист на метчики

Опросный лист на метчики

1. Тип отверстий

Тех. характеристики:

Допуск:

Характеристики резьбовых отверстий:

2. Способ обработки

Тип станка:

Обработка материалов:

Параметры обработки:

Особенности обработки:

Твердость материала:

Способ охлаждения:

3. Тип инструмента

Разметка нового проекта

Замена/оптимизация существующих товаров-конкурентов

Тип метчика:

Ожидаемые размеры инструмента:

Прочие:

Имеющий бренд/спецификация:

TD*TP:

TCL:

THL:

DCON:

LSQ:

LF:

Другие требования к размерам:

4. Примечания:

Диаметры предварительных отверстий под резьбу для метчиков-раскатников

Метрическая резьба				Ед. изм.: мм
Размер резьбы	Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 1		Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 2	
	RH Точность	Мин. ~ Макс. (коэффициент перекрытия, %)	RH Точность	Мин. ~ Макс. (коэффициент перекрытия, %)
M1 × 0.25	2	0.87~0.89(100~85)	4	0.90~0.92(100~80)
M1.2 × 0.25	2	1.07~1.09 (100~85)	4	1.10~1.12 (100~80)
M1.4 × 0.3	2	1.244~1.263(100~85)	4	1.270~1.294(100~80)
M1.6 × 0.35	2	1.40~1.44 (100~80)	4	1.44 ~1.48 (100~75)
M1.7 × 0.35	2	1.51~1.54 (100~80)	4	1.54 ~1.58 (100~75)
M2 × 0.4	2	1.78~1.82(100~80)	4	1.81~1.85(100~75)
M2.3 × 0.4	2	2.08~2.12 (100~80)	4	2.11~2.15(100~75)
M2.5 × 0.45	2	2.25~2.29 (100~80)	4	2.28~2.33(100~75)
M2.6 × 0.45	2	2.35~2.39 (100~80)	4	2.38~2.43(100~75)
M3 × 0.5	3	2.74~2.78 (100~80)	5	2.76~2.81(100~75)
M3.5 × 0.6	3	3.18 ~3.21 (100~85)	5	3.20~3.26 (100~75)
M4 × 0.7	4	3.63~3.67(100~85)	6	3.65~3.70(100~85)
M5 × 0.8	4	4.57~4.62(100~85)	6	4.59~4.66 (100~80)
M6 × 1.0	4	5.45~5.51(100~85)	7	5.48~5.57(100~80)
M7 × 1.0	4	6.45~6.51(100~85)	7	6.48~6.57(100~80)
M8 × 1.25	5	7.31~7.38 (100~85)	7	7.34~7.41 (100~85)
M10 × 1.5	5	9.16~9.22 (100~90)	7	9.18~9.28(100~85)
M12 × 1.75	5	11.01~11.08(100~90)	8	11.05~11.15(100~85)
M14 × 2.0	6	12.83~12.95(100~90)	10	12.92~13.04(100~85)
M16 × 2.0	6	14.87~14.95(100~90)	10	14.92~15.04(100~85)

324 _ GESAC

GESAC _ 325

Диаметры предварительных отверстий под резьбу для метчиков-раскатников

Американская резьба					Ед. изм.: мм	
Размер резьбы	Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 2В				Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 3В	
	Внешний диаметр	Шаг резьбы	RH Точность	Мин. ~ Макс. (коэффициент перекрытия, %)	RH Точность	Мин. ~ Макс. (коэффициент перекрытия, %)
NO,0 ~ 80UNF	1.524	0.3175	4	1.38 ~ 1.41(100 ~ 65)	3	1.36 ~ 1.40(100 ~ 65)
1 ~ 72UNF	1.854	0.3528	4	1.68 ~ 1.72(100 ~ 65)	3	1.67 ~ 1.71(100 ~ 65)
1 ~ 64UNC	1.854	0.3969	4	1.66 ~ 1.70(100 ~ 65)	3	1.65 ~ 1.69(100 ~ 65)
2 ~ 56UNC	2.184	0.4536	4	1.96 ~ 2.02(100 ~ 65)	3	1.95 ~ 2.01 (100 ~ 65)
2 ~ 64UNF	2.184	0.3969	4	1.98 ~ 2.04 (100 ~ 65)	3	1.97 ~ 2.03 (100 ~ 65)
3 ~ 48UNC	2.514	0.5292	4	2.25 ~ 2.32(100 ~ 65)	3	2.23 ~ 2.31(100 ~ 65)
3 ~ 56UNF	2.514	0.4536	4	2.29 ~ 2.35 (100 ~ 65)	3	2.28 ~ 2.34 (100 ~ 65)
4 ~ 40UNC	2.844	0.635	5	2.52 ~ 2.60 (100 ~ 70)	3	2.50 ~ 2.58 (100 ~ 70)
4 ~ 48UNF	2.844	0.5292	4	2.57 ~ 2.64 (100 ~ 70)	3	2.56 ~ 2.63 (100 ~ 70)
6 ~ 32UNC	3.504	0.7938	5	3.09 ~ 3.17 (100 ~ 75)	3	3.06 ~ 3.14 (100 ~ 75)
6 ~ 40UNF	3.504	0.635	5	3.19 ~ 3.26(100 ~ 70)	3	3.16 ~ 3.22 (100 ~ 75)
8 ~ 32UNC	4.164	0.7938	6	3.75 ~ 3.83 (100 ~ 75)	4	3.74 ~ 3.82(100 ~ 75)
8 ~ 36UNF	4.164	0.7056	5	3.80 ~ 3.88 (100 ~ 75)	4	3.79 ~ 3.86 (100 ~ 75)
10 ~ 24UNC	4.824	1.0583	6	4.26 ~ 4.35 (100 ~ 80)	4	4.24 ~ 4.32(100 ~ 80)
10 ~ 32UNF	4.824	0.7938	5	4.41 ~ 4.48 (100 ~ 80)	4	4.40 ~ 4.46 (100 ~ 80)
12 ~ 24UNC	5.484	1.0583	6	4.92 ~ 5.01 (100 ~ 80)	4	4.90 ~ 4.96(100 ~ 85)
12 ~ 28UNF	5.484	0.9071	5	5.00 ~ 5.08 (100 ~ 80)	4	4.99 ~ 5.06(100 ~ 80)
1/4 ~ 20UNC	6.35	1.27	6	5.66 ~ 5.76(100 ~ 80)	4	5.64 ~ 5.74 (100 ~ 80)
1/4 ~ 28UNF	6.35	0.9071	5	5.86 ~ 5.93 (100 ~ 80)	4	5.85 ~ 5.92 (100 ~ 80)
5/16 ~ 18UNC	7.9375	1.4111	7	7.18 ~ 7.29 (100 ~ 80)	5	7.15 ~ 7.24 (100 ~ 85)
5/16 ~ 24UNF	7.9375	1.0583	6	7.38 ~ 7.46(100 ~ 80)	5	7.36 ~ 7.43 (100 ~ 85)
3/8 ~ 16UNC	9.525	1.5875	7	8.66 ~ 8.78 (100 ~ 80)	5	8.63 ~ 8.73 (100 ~ 85)
3/8 ~ 24UNF	9.525	1.0583	6	8.96 ~ 9.05 (100 ~ 80)	5	8.95 ~ 9.02 (100 ~ 85)
7/16 ~ 14UNC	11.1125	1.814	7	10.11 ~ 10.25(100 ~ 80)	5	10.08 ~ 10.19(100 ~ 85)
7/16 ~ 20UNF	11.1125	1.27	7	10.44 ~ 10.54 (100 ~ 80)	5	10.41 ~ 10.49(100 ~ 85)
1/2 ~ 13UNC	12.7	1.9538	8	11.62 ~ 11.78 (100 ~ 80)	6	11.60 ~ 11.68 (100 ~ 90)
1/2 ~ 20UNF	12.7	1.27	7	12.02 ~ 12.12(100 ~ 80)	5	12.00 ~ 12.05 (100 ~ 90)
5/8 ~ 11UNC	15.875	2.3091	11	14.62 ~ 14.76(100 ~ 85)	8	14.58 ~ 14.67(100 ~ 90)
5/8 ~ 18UNF	15.875	1.4111	9	15.14 ~ 15.25 (100 ~ 80)	7	15.11 ~ 15.17 (100 ~ 90)

Диаметры предварительных отверстий под резьбу для метчиков

Метрическая резьба					Ед. изм.: мм	
Размер резьбы		Стандартный диаметр	Диаметр отверстия для резания резьбы 2-го класса		Макс.	Мин.
M1	0.25	0.75	0.785		0.729	
M1.1	0.25	0.85	0.885		0.829	
M1.2	0.25	0.95	0.985		0.929	
M1.4	0.3	1.1	1.142		1.075	
M1.6	0.35	1.25	1.321		1.221	
M1.7	0.35	1.35	1.421		1.321	
M1.8	0.35	1.45	1.521		1.421	
M2	0.4	1.6	1.679		1.567	
M2.2	0.45	1.75	1.838		1.713	
M2.3	0.4	1.9	1.979		1.867	
M2.5	0.45	2.1	2.138		2.013	
M2.6	0.45	2.2	2.238		2.113	
M3	0.5	2.5	2.599		2.459	
M3.5	0.6	2.9	3.01		2.85	
M4	0.7	3.3	3.422		3.242	
M4.5	0.75	3.8	3.878		3.688	
M5	0.8	4.2	4.334		4.134	
M6	1	5	5.153		4.917	
M7	1	6	6.153		5.917	
M8	1.25	6.8	6.912		6.647	
M8	1	7	7.153		6.917	
M9	1.25	7.8	7.912		7.647	
M10	1.5	8.5	8.676		8.376	
M10	1.25	8.8	8.912		8.647	
M10	1	9	9.153		8.917	
M11	1.5	9.5	9.676		9.376	
M12	1.75	10.3	10.441		10.106	
M12	1.5	10.5	10.676		10.376	
M12	1.25	10.8	10.912		10.647	
M12	1	11	11.153		10.917	
M14	2	12	12.21		11.835	
M14	1.5	12.5	12.676		12.376	
M14	1	13	13.153		12.917	
M16	2	14	14.21		13.835	
M16	1.5	14.5	14.676		14.376	
M16	1	15	15.15		14.917	

Диаметры предварительных отверстий под резьбу для метчиков

Метрическая резьба			Ед. изм.: мм	
Спецификация американской крупной резьбы		Стандартный диаметр	Диаметр отверстия для резания резьбы 2-го класса	
			Макс.	Мин.
NO.1	-64	1.55	1.582	1.425
NO.2	-56	1.8	1.871	1.695
NO.3	-48	2.05	2.146	1.941
NO.4	-40	2.3	2.385	2.157
NO.5	-40	2.6	2.697	2.487
NO.6	-32	2.8	2.895	2.642
NO.8	-32	3.4	3.53	3.302
NO.10	-24	3.9	3.962	3.683
NO.12	-24	4.5	4.597	4.344
1/4	-20	5.1	5.257	4.979
5/16	-18	6.6	6.731	6.401
3/8	-16	8	8.153	7.798
7/16	-14	9.4	9.55	9.144
1/2	-13	10.9	11.023	10.592
9/16	-12	12.2	12.466	11.989
5/8	-11	13.6	13.868	13.386
Спецификация американской мелкой резьбы		Стандартный диаметр	Диаметр отверстия для резания резьбы 2-го класса	
			Макс.	Мин.
NO.0	-80	1.25	1.305	1.182
NO.1	-72	1.55	1.612	1.474
NO.2	-64	1.85	1.912	1.756
NO.3	-56	2.1	2.197	2.025
NO.4	-48	2.4	2.458	2.271
NO.5	-44	2.7	2.74	2.551
NO.6	-40	2.9	3.022	2.82
NO.8	-36	3.5	3.606	3.404
NO.10	-32	4.1	4.165	3.963
NO.12	-28	4.6	4.724	4.496
1/4	-28	5.5	5.588	5.36
5/16	-24	6.9	7.035	6.782
3/8	-24	8.5	8.636	8.382
7/16	-20	9.90	10.033	9.729
1/2	-20	11.5	11.607	11.329
9/16	-18	12.9	13.081	12.751
5/8	-18	14.5	14.681	14.351



Приложение



Ведомость материалов заготовок

Группа материала	МС	Материал заготовки	Содержание	Прочность на растяжение Прочность на растяжение	Твердость по Бринеллю Твердость	Твердость по Роквеллу Твердость
P Сталь	P1	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой	C<0.25%	<530	<125	
	P2	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь	C<0.25%	<530	<125	
	P3	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь	C>0.25%	>530	<220	<25
	P4	Легированная сталь, инструментальная сталь	C>0.25%	600-850	<330	<35
	P5	Легированная сталь, инструментальная сталь	C>0.25%	850-1400	340-450	35-48
	P6	Ферритная нержавеющая сталь, мартенситная нержавеющая сталь, РН нержавеющая сталь	C=(0-0.4)%	600-900	<330	<35
	P7	Высокопрочная ферритная нержавеющая сталь, мартенситная нержавеющая сталь, нержавеющая сталь РН	C=(0.1-0.6)%	900-1350	330-450	35-48
M Нержавеющая сталь	M1	Аустенитная нержавеющая сталь	C=(0.05-0.15)%	<600	130-200	
	M2	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь	C=(0.05-0.15)%	600-800	150-230	<25
	M3	Двухфазная нержавеющая сталь	C=(0.05-0.20)%	<800	135-275	<30
K Чугун	K1	Серый чугун		125-500	120-290	< 32
	K2	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки		<600	130-260	< 28
	K3	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный чугун с шаровидным графитом		>600	180-350	< 43
N Цветные металлы	N1	Кованные алюминиевые сплавы		<520	60-90	
	N2	Литейные алюминиевые сплавы	Si<12%	<350	70-100	
	N3	Литейные алюминиевые сплавы	Si>12%	200-320	60-120	
	N4	Медь и медные сплавы		200-650	60-200	
	N5	Графит, композитные материалы		600-1500		
	N6	Композитные материалы на основе алюминия (MMCs)		<700	<210	
S Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	S1	Жаропрочные сплавы на основе железа		500-1200	160-260	25-48
	S2	Жаропрочные сплавы на основе кобальта		1000-1450	250-450	25-48
	S3	Жаропрочные сплавы на основе никеля		600-1700	160-450	<48
	S4	Титан и титановые сплавы		900-1600	300-400	33-48
H Материалы высокой твердости	H1	Закаленная сталь				45-55
	H2	Закаленная сталь				55-60
	H3	Закаленная сталь				60-65
	H4	Закаленная сталь				>65

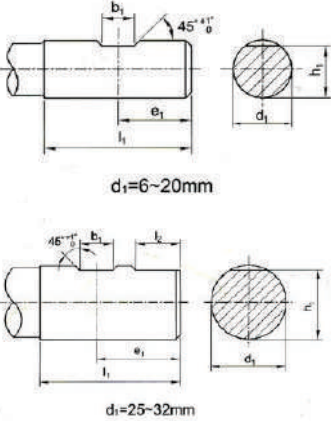
Стандарт для хвостовика — стандарт DIN

DIN 6535-HA



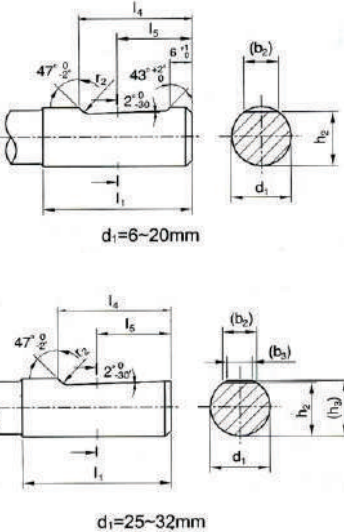
d1, h6	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
$\begin{smallmatrix} l_1+2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	28				36		40	45	48		50	56	60	

DIN 6535-HB



d1, h6	$\begin{smallmatrix} b_1 \\ +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} e_1 \\ 0 \\ -1 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} h_1 \\ h_{11} \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} l_1 \\ +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} l_2 \\ +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
6.0	4.2	18.0	5.1	36.0		
8.0	5.5		6.9			
10	7.0	20.0	8.5	40.0		
12	8.0	22.5	10.4	45.0		
14			12.7			
16	10.0	24.0	14.2	48.0		
18			16.2			
20	11.0	25.0	18.2	50.0		
25	12.0	32.0	23.0	56.0	17.0	
32	14.0	36.0	30.0	60.0	19.0	

DIN 6535-HE



d1	(b2)	(b3)	(h2)	(h3)	l1	l4	l5	r2	
6.0	4.3		5.1		36.0	25.0	18.0	1.2	
8.0	5.5		6.9						
10	7.1		8.5		40.0	28.0	20.0		
12	8.2		10.4		45.0	33.0	22.5		
14	8.1		12.7						
16	10.1		14.2		48.0	36.0	24.0	1.6	
18	10.8		16.2						
20	11.4		18.2		50.0	38.0	25.0		
25	13.6	9.3	23.0	24.1	56.0	44.0	32.0		
32	15.5	9.9	30.0	31.2	60.0	48.0	35.0		

Определение и расчет резания

Основные параметры и их единицы измерения		
D Диаметр инструмента	(мм)	fn Подача на один оборот (мм/об)
ap Глубина резания	(мм)	fz Подача на один зуб (мм/зуб)
ae Ширина резания	(мм)	Z Количество кромок
Vf Скорость подачи	(мм/мин)	n Скорость вращения шпинделя (об/мин)
Vc Скорость резания (длина заготовки + диаметр разверки: l+D)	(м/мин)	L Общая длина подачи рабочего стола (мм)
Q Коэффициент резания металла	(см³/мин)	Tc Время обработки (мин)

Универсальная формула расчета		
n Скорость вращения шпинделя	$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ (об/мин.)}$	
Vc Скорость резания	$Vc = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ (м/мин.)}$	
Vf Скорость подачи	$Vf = fz \cdot z \cdot n \text{ (мм/мин.)}$	
fz Подача на один зуб	$fz = \frac{Vf}{z \cdot n} \text{ (мм)}$	
Q Коэффициент резания металла	$Q = \frac{ae \cdot ap \cdot Vf}{1000} \text{ (см³/мин.)}$	
Tc Время обработки	$Tc = \frac{L}{Vf} \text{ (мин.)}$	

Сопоставительная таблица прочности на растяжение, твердости по Бринеллю и твердости по Роквеллу

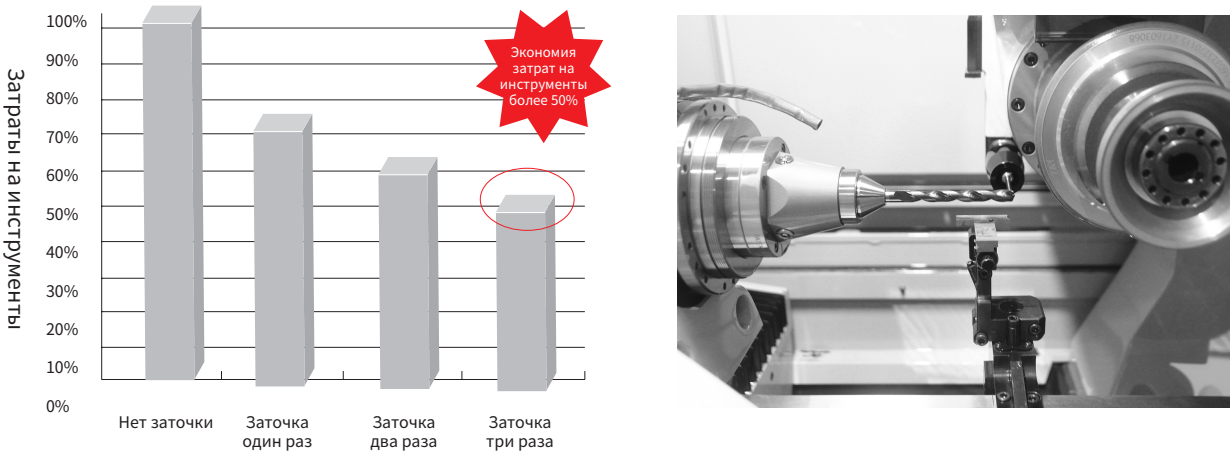
N/mm2	HV10	HB	HRC
240	75	71	
255	80	76	
270	85	81	
285	90	86	
305	95	90	
320	100	95	
335	105	100	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	157	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	
785	245	233	
800	250	238	22
820	255	242	23
835	260	247	24
860	268	255	25
870	272	258	26
900	280	266	27

N/mm2	HV10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1260	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45
1480	458	435	46
1530	473	449	47
1570	484	460	48
1620	497	472	49
1680	514	488	50
1730	527	501	51
1790	544	517	52
1845	560	632	53
1910	578	549	54
1980	596	567	55
2050	615	584	56
2140	639	607	57
	655	622	58
	675		59
	698		60
	720		61
	745		62
	773		63
	800		64
	829		65
	864		66
	900		67
	940		68

Услуги по заточке инструментов

Благодаря системным технологиям заточки и строгому контролю качества технологических процессов, компания GESAC способна восстановить ваши изношенные инструменты до состояния как новые. Каждая заточка будет продлевать один срок службы. Практические данные показывают, что разумная заточка инструментов может сэкономить более 50% общих инвестиционных затрат на инструменты.

Заточка инструментов не только помогает вам сэкономить инвестиции и снизить запасы инструментов, но также эффективно предотвращает потери материала, экономит ресурсы и защищает окружающую среду. Услуги заточки инструментов от компании GESAC помогают вам легко реализовать ваши мечты! Вам нужно лишь связаться с ближайшим дистрибьютором компании GESAC, и ваши инструменты будут восстановлены как новые!



► Пожалуйста, выполните следующие шаги



► Компания GESAC предоставляет услуги заточки для различных видов инструментов, включая:

- Цельные твердосплавные концевые фрезерные инструменты
- Цельные твердосплавные ступенчатые сверла
- Цельные твердосплавные сверла



МЕМО

Blank lines for a memo or notes.



Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd.

Адрес: №69. ул. Синлун, р-н Хули, г. Сямэнь, КНР
Адрес завода: д. 1601-1629, ул. Цзицэн, зона
концентрации промышленных производств
Тунъянь, г. Сямэнь, КНР
Телефон: +86-592-7310203
Факс: +86-592-7107322
Почтовый индекс: 361006
E-mail: GJ.GLB@CXTC.COM

www.gesac-tools.com



400-998-6858



GE202503c
