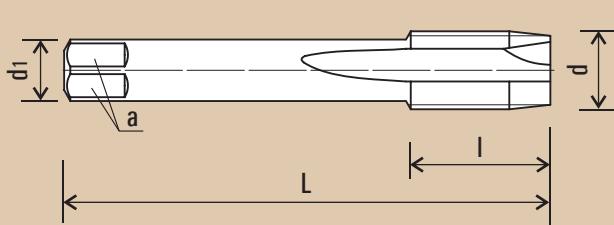


МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



ММ911В

БЕЗ
покрытия

TiN



ММ911В					
d	Шаг Р	d1	l	L	a
M5	0.80	4.0	16	58	3.15
M6	1.00	4.5	19	66	3.55
	0.75	4.5	19	66	3.55
	0.50	4.5	19	66	3.55
	1.25	6.3	22	72	5.00
M8	1.00	6.3	22	72	5.00
	0.75	6.3	19	66	5.00
	0.50	6.3	19	66	5.00
	1.50	8.0	24	80	6.30
M10	1.25	8.0	24	80	6.30
	1.00	8.0	24	80	6.30
	0.75	8.0	19	69	6.30
	0.50	8.0	19	69	6.30
	1.75	9.0	29	89	7.10
M12	1.50	9.0	29	89	7.10
	1.25	9.0	29	89	7.10
	1.00	9.0	24	84	7.10
	0.75	9.0	19	80	7.10
	0.50	9.0	19	80	7.10
	2.00	11.2	30	95	9.00
M14	1.50	11.2	30	95	9.00
	1.25	11.2	30	95	9.00
	1.00	11.2	24	84	9.00
	0.75	11.2	19	84	9.00
	0.50	11.2	19	80	9.00
	2.00	12.5	32	102	10.00
M16	1.50	12.5	32	102	10.00
	1.00	12.5	29	90	10.00
	0.75	12.5	20	90	10.00
	0.50	12.5	19	80	10.00
	2.50	14.0	37	112	11.20
M18	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	37	95	11.20
	0.75	14.0	20	95	11.20
	0.50	14.0	19	80	11.20
	2.50	14.0	37	112	11.20
M20	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	29	102	11.20
	0.75	14.0	20	102	11.20
	0.50	14.0	20	90	11.20
	3.00	18.0	45	130	14.00
M24	2.00	18.0	45	130	14.00
	1.50	18.0	45	130	14.00
	3.00	18.0	45	130	14.00



**МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ**

ММ911В					
d	Шаг Р	d1	l	L	a
M24	1.00	18.0	33	113	14.00
	0.75	18.0	25	113	14.00
M27	3.00	20.0	45	135	16.00
	2.00	20.0	37	127	16.00
	1.50	20.0	37	127	16.00
	1.00	20.0	33	120	16.00
	0.75	20.0	25	120	16.00
M30	3.50	20.0	48	138	16.00
	3.00	20.0	48	138	16.00
	2.00	20.0	37	127	16.00
	1.50	20.0	37	127	16.00
	1.00	20.0	33	120	16.00
	0.75	20.0	25	120	16.00
M33	3.50	22.4	51	151	18.00
	3.00	22.4	51	151	18.00
	2.00	22.4	37	137	18.00
	1.50	22.4	37	137	18.00
	1.00	22.4	32	130	18.00
	0.75	22.4	25	130	18.00

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 10):
ММ911В d*1.5 Р6М5.2 TiN

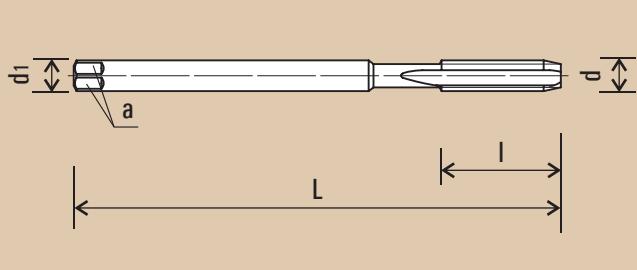


В таблицах представлены стандартные позиции.
По заказу возможно изготовление инструмента
с другими конструктивными размерами,
геометрическими параметрами, износостойкими
покрытиями

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ШЕЙКОЙ

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MMCП3266

БЕЗ
покрытия

TiN

правая резьба

MMCП3266					
d	Шаг Р	d1	l	L	a
M3	0.50	3.15	11	48	2.50
	0.35	3.15	11	48	2.50
M3.5	0.60	3.55	13	50	2.80
	0.35	3.55	13	50	2.80
M4	0.70	4.00	13	53	3.15
	0.50	4.00	13	53	3.15
M4.5	0.75	4.50	13	53	3.55
	0.50	4.50	13	53	3.55
M5	0.80	5.00	16	58	4.00
	0.50	5.00	16	58	4.00
M5.5	0.50	5.60	17	62	4.50
M6	1.00	6.30	19	66	5.00
	0.75	6.30	19	66	5.00
	0.50	6.30	19	66	5.00
M7	1.00	7.10	19	66	5.60
	0.75	7.10	19	66	5.60
	0.50	7.10	19	66	5.60
M8	1.25	8.00	22	72	6.30
	1.00	8.00	22	72	6.30
	0.75	8.00	19	66	6.30
	0.50	8.00	19	66	6.30
M9	1.25	9.00	22	72	7.10
	1.00	9.00	22	72	7.10
	0.75	9.00	19	66	7.10
	0.50	9.00	19	66	7.10
M10	1.50	10.00	24	80	8.00
	1.25	10.00	24	80	8.00
	1.00	10.00	24	80	8.00
	0.75	10.00	19	69	8.00
	0.50	10.00	19	69	8.00

ДЛЯ ЗАМЕТОК



Пример заказа (стр. 10):
MMCП3266 d P6M5.2 TiN с шейкой

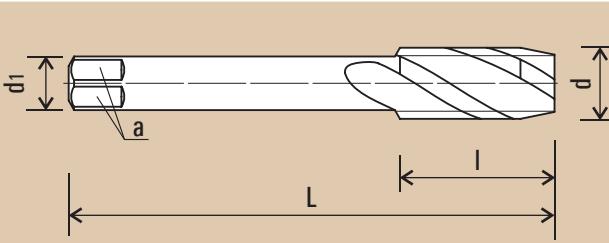
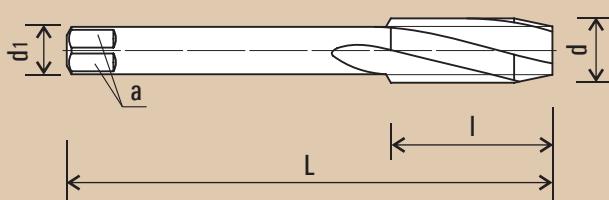


В таблицах представлены стандартные позиции.
По заказу возможно изготовление инструмента
с другими конструктивными размерами,
геометрическими параметрами, износостойкими
покрытиями

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM910C NR15

БЕЗ покрытия TiN

MM910C NR35

БЕЗ покрытия TiN



V_p
стр.127

MM910C NR15, MM910C NR35					
d	Шаг Р	d1	l	L	a
M5	0.80	4.0	16	58	3.15
	0.50	4.0	16	58	3.15
M6	1.00	4.5	19	66	3.55
	0.75	4.5	19	66	3.55
M7	0.50	4.5	19	66	3.55
	1.00	5.6	19	66	4.50
M8	0.75	5.6	19	66	4.50
	0.50	5.6	19	66	4.50
M9	1.25	6.3	22	72	5.00
	1.00	6.3	22	72	5.00
M10	0.75	6.3	19	66	5.00
	0.50	6.3	19	66	5.00
M11	1.25	7.1	22	72	5.60
	1.00	7.1	22	72	5.60
M12	0.75	7.1	19	66	5.60
	0.50	7.1	19	66	5.60
M14	1.50	8.0	24	80	6.30
	1.25	8.0	24	80	6.30
M16	1.00	8.0	24	80	6.30
	0.75	8.0	19	80	6.30
M18	0.50	8.0	19	80	6.30
	1.75	9.0	29	89	7.10
M14	1.50	9.0	29	89	7.10
	1.25	9.0	29	89	7.10
M16	1.00	9.0	24	84	7.10
	0.75	9.0	19	80	7.10
M18	0.50	9.0	19	80	7.10
	2.00	11.2	30	95	9.00
M14	1.50	11.2	30	95	9.00
	1.25	11.2	30	95	9.00
M16	1.00	11.2	24	84	9.00
	0.75	11.2	19	84	9.00
M18	0.50	11.2	19	80	9.00
	2.00	12.5	32	102	10.00
M14	1.50	12.5	32	102	10.00
	1.00	12.5	29	90	10.00
M16	0.75	12.5	20	90	10.00
	0.50	12.5	19	84	10.00
M18	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
M18	1.50	14.0	37	112	11.20



МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

MM910C NR15, MM910C NR35					
d	Шаг Р	d1	l	L	a
M18	1.00	14.0	29	95	11.20
	0.75	14.0	20	95	11.20
	0.50	14.0	19	80	11.20
M20	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	29	102	11.20
	0.75	14.0	20	102	11.20
	0.50	14.0	20	90	11.20
M22	2.50	16.0	38	118	12.50
	2.00	16.0	38	118	12.50
	1.50	16.0	38	118	12.50
	1.00	16.0	29	112	12.50
	0.75	16.0	20	112	12.50
	0.50	16.0	20	90	12.50
M24	3.00	18.0	45	130	14.00
	2.00	18.0	45	130	14.00
	1.50	18.0	45	130	14.00
	1.00	18.0	33	113	14.00
	0.75	18.0	25	113	14.00

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):

MM910C d*0.75 NR35 P6M5.1 TiN

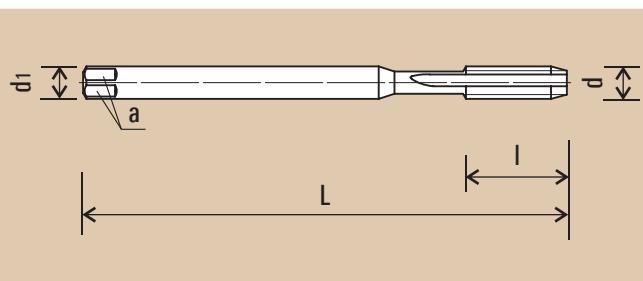


В таблицах представлены стандартные позиции.
По заказу возможно изготовление инструмента
с другими конструктивными размерами,
геометрическими параметрами, износостойкими
покрытиями

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ШЕЙКОЙ

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



ММГП3266

БЕЗ покрытия

TiN

правая резьба

ММГП3266					
d	Шаг Р	d1	l	L	a
M3	0.50	3.15	11	48	2.50
	0.35	3.15	11	48	2.50
M3.5	0.60	3.55	13	50	2.80
	0.35	3.55	13	50	2.80
M4	0.70	4.00	13	53	3.15
	0.50	4.00	13	53	3.15
M4.5	0.75	4.50	13	53	3.55
	0.50	4.50	13	53	3.55
M5	0.80	5.00	16	58	4.00
	0.50	5.00	16	58	4.00
M5.5	0.50	5.60	17	62	4.50
	1.00	6.30	19	66	5.00
M6	0.75	6.30	19	66	5.00
	0.50	6.30	19	66	5.00
M7	1.00	7.10	19	66	5.60
	0.75	7.10	19	66	5.60
	0.50	7.10	19	66	5.60
M8	1.25	8.00	22	72	6.30
	1.00	8.00	22	72	6.30
	0.75	8.00	19	66	6.30
	0.50	8.00	19	66	6.30
M9	1.25	9.00	22	72	7.10
	1.00	9.00	22	72	7.10
	0.75	9.00	19	66	7.10
	0.50	9.00	19	66	7.10
M10	1.50	10.00	24	80	8.00
	1.25	10.00	24	80	8.00
	1.00	10.00	24	80	8.00
	0.75	10.00	19	69	8.00
	0.50	10.00	19	69	8.00

ДЛЯ ЗАМЕТОК



Пример заказа (стр. 10):
ММГП3266 d*0.5 P6M5.1 TiN с шейкой



В таблицах представлены стандартные позиции.
По заказу возможно изготовление инструмента
с другими конструктивными размерами,
геометрическими параметрами, износостойкими
покрытиями