РИТ-Инжиниринг

Резьбофрезы твердосплавные

www.rit-i.ru

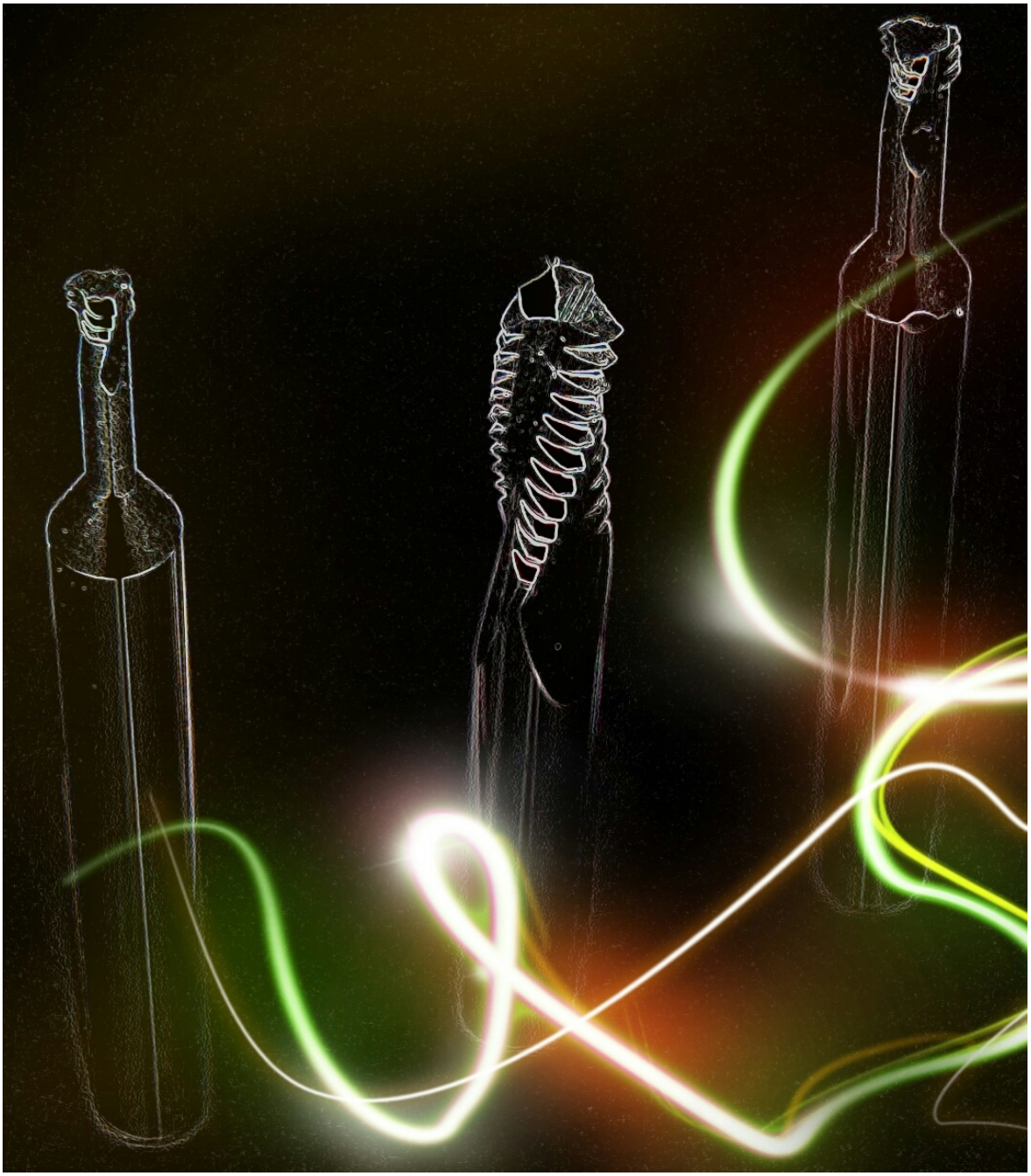


Общество с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие “РИТ-Инжиниринг” единственный производитель режущего инструмента в России, освоивший выпуск твердосплавных резьбофрез.

Резьбофрезы выпускаются с применением собственных программно-методических комплексов, что позволяет в полной мере управлять качеством их производства и контроля.

Для постоянного совершенствования конструкций, выпускаемых режущих инструментов, и технологий формирования их режущих поверхностей руководством ООО НПП “РИТ-Инжиниринг” в 2014 году было принято решение о формировании в составе предприятия специализированного подразделения, осуществляющего разработку и внедрение собственного программно-математического комплекса подготовки управляющей информации для станков с ЧПУ.

Содержимое настоящего каталога, как и математические алгоритмы, входящие в состав программно-математического комплекса, предназначенного для выпуска резьбофрез, является результатом научной работы директора по научно-техническому развитию ООО НПП “РИТ-Инжиниринг” к.т.н. Истоцкого Владислава Владимировича.



С уважением,
коллектив ООО НПП “РИТ-Инжиниринг”

Система обозначения резьбофрез

MT	B	H	d	-p	M	d_1	-l	L	c	D	Hdxl	P	Coat
Резьбофреза	Исполнение резьбофрезы	Характеристика длины рабочей части	Номинальный диаметр нарезаемой резьбы	Номинальный шаг нарезаемой резьбы	Характеристика обрабатываемого материала	Номинальный диаметр инструмента	Номинальная длина нарезаемой резьбы	Общая длина резьбофрезы	Внутренний подвод СОЖ	Диаметр посадочного отверстия для исполнения N	Диаметр и длина шейки	Дополнительная обработка режущих кромок	Тип износостойкого покрытия

Исполнение резьбофрезы (B):
нет - цельная;
B - припаянная рабочая часть;
N - насадная.

Характеристики длины рабочей части (H):
нет - нормальная длина;
H - укороченная;
1H - короткая.

Характеристика обрабатываемого материала (M):
S- группа P и K по ISO
HS - группа M и H по ISO
SS - группа N и S по ISO

Внутренний подвод СОЖ (C):
C1 - одно отверстие;
C2 - два отверстия.

Преимущества формирования резьбы с применением процесса резьбофрезерования

Безопасность операции
Лучшие условия обработки вследствие низких сил резания. Формируются короткие стружки, которые легче удаляются из зоны обработки. При случайной поломке остаток инструмента легко удаляется из обрабатываемого отверстия - дорогостоящая деталь не портится.

Резьба в сложных материалах
Более стабильные условия резания при формировании резьбы в таких материалах как закаленные стали (до 65 HRC), титановые сплавы и другие труднообрабатываемые материалы.

Высокое качество резьбы
Более стабильные условия работы режущего инструмента. В результате качество поверхности обработанной резьбы, точность параметров резьбы выше по сравнению с другими способами получения резьб.

Гибкость процесса
Одна и та же резьбофреза может быть использована для формирования правой и левой резьбы, резьбы различных диаметров и длин и шагов в глухих и сквозных отверстиях.

Нарезание резьбы в глухих отверстиях
При фрезеровании резьбы получается полный профиль резьбы на всей длине глухого отверстия или длине резьбовой части ступенчатого вала(нет необходимости в зарезьбовой канавке).

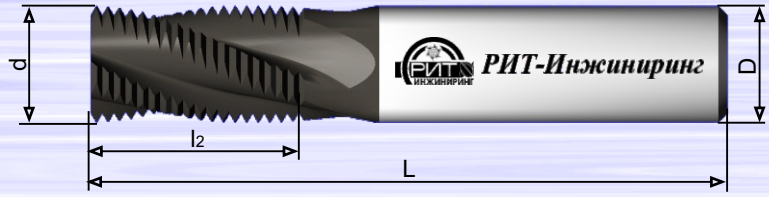
Меньший износ шпинделя станка
Резьбофрезерование обеспечивает меньшие усилия резания, что продлевает срок службы шпинделя станка по сравнению с формированием резьбы метчиками (исключен реверс шпинделя).

Энергосберегающее производство
Снижение потребления электроэнергии, так как шпиндель станка не нужно останавливать и запускать при формировании нескольких резьбовых отверстий.

Фрезерование резьбы на токарном станке
Формирование резьбы на токарных станках с приводным инструментом. Сокращение времени обработки, лучшее стружкообразование.

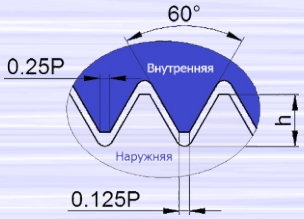
Сокращение времени на обработку
Траектория движения инструмента существенно короче, чем при формировании метчиками, особенно при мелких шагах.

Нормальная режущая часть



Без внутреннего подвода СОЖ

Метрическая резьба



Длина резьбы = 1,5D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 S 2.3-5.0	2.30	5.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MT 3.5-0.6 S 2.70-5.5	2.70	5.5	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MT 4-0.7 S 3.10-6.0	3.10	6.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MT 5-0.8 S 4.00-8.0	4.00	8.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MT 6-1.0 S 4.70-9.0	4.70	9.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MT 8-1.25 S 6.40-12.0	6.40	12.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 S 8.00-15.0	8.00	15.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MT 12-1.75 S 9.90-18.0	9.90	18.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3x0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 S 2.30-11.0	2.30	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MT 3.5-0.6 S 2.70-13.0	2.70	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MT 4-0.7 S 3.10-15.0	3.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MT 5-0.8 S 4.00-18.0	4.00	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MT 6-1.0 S 4.70-21.0	4.70	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MT 8-1.25 S 6.40-28.0	6.40	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 S 8.00-35.0	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MT 12-1.75 S 9.90-42.0	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MT 14-2.0 S 10.00-48.0	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MT 16-2.0 S 12.00-54.0	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MT 20-2.5 S 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MT 22-2.5 S 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MT 24-3.0 S 18.00-81.0	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MT 27-3.0 S 20.00-90.0	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MT 30-3.5 S 20.00-101.0	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

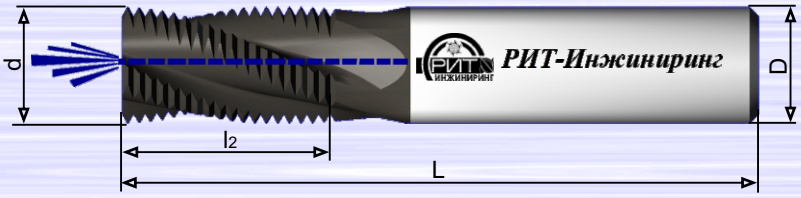
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Нормальная режущая часть



Метрическая резьба





С внутренним подводом СОЖ

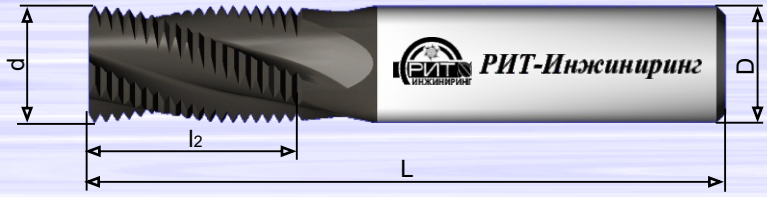
Длина резьбы = 1,5D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 S 2.3-5.0 CI	2.30	5.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MT 3.5-0.6 S 2.70-5.5 CI	2.70	5.5	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MT 4-0.7 S 3.10-6.0 CI	3.10	6.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MT 5-0.8 S 4.00-8.0 CI	4.00	8.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MT 6-1.0 S 4.70-9.0 CI	4.70	9.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MT 8-1.25 S 6.40-12.0 CI	6.40	12.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 S 8.00-15.0 CI	8.00	15.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MT 12-1.75 S 9.90-18.0 CI	9.90	18.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

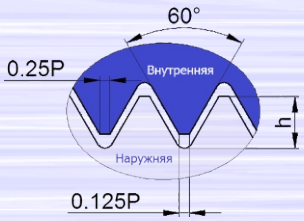
Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 S 2.30-11.0 CI	2.30	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MT 3.5-0.6 S 2.70-13.0 CI	2.70	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MT 4-0.7 S 3.10-15.0 CI	3.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MT 5-0.8 S 4.00-18.0 CI	4.00	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33 x1.0	1.0	MT 6-1.0 S 4.70-21.0 CI	4.70	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MT 8-1.25 S 6.40-28.0 CI	6.40	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 S 8.00-35.0 CI	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MT 12-1.75 S 9.90-42.0 CI	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14 x2.0		2.0	MT 14-2.0 S 10.00-48.0 CI	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16 x2.0		2.0	MT 16-2.0 S 12.00-54.0 CI	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MT 20-2.5 S 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MT 22-2.5 S 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MT 24-3.0 S 18.00-81.0 CI	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MT 27-3.0 S 20.00-90.0 CI	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MT 30-3.5 S 20.00-101.0 CI	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

Нормальная режущая часть



Без внутреннего подвода СОЖ

Метрическая резьба



Длина резьбы = 1,5D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 HS 2.3-5.0	2.30	5.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MT 3.5-0.6 HS 2.70-5.5	2.70	5.5	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MT 4-0.7 HS 3.10-6.0	3.10	6.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MT 5-0.8 HS 4.00-8.0	4.00	8.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MT 6-1.0 HS 4.70-9.0	4.70	9.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MT 8-1.25 HS 6.40-12.0	6.40	12.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 HS 8.00-15.0	8.00	15.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MT 12-1.75 HS 9.90-18.0	9.90	18.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3x0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 HS 2.30-11.0	2.30	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MT 3.5-0.6 HS 2.70-13.0	2.70	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MT 4-0.7 HS 3.10-15.0	3.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MT 5-0.8 HS 4.00-18.0	4.00	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MT 6-1.0 HS 4.70-21.0	4.70	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MT 8-1.25 HS 6.40-28.0	6.40	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 HS 8.00-35.0	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MT 12-1.75 HS 9.90-42.0	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MT 14-2.0 HS 10.00-48.0	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MT 16-2.0 HS 12.00-54.0	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MT 20-2.5 HS 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MT 22-2.5 HS 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MT 24-3.0 HS 18.00-81.0	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MT 27-3.0 HS 20.00-90.0	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MT 30-3.5 HS 20.00-101.0	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

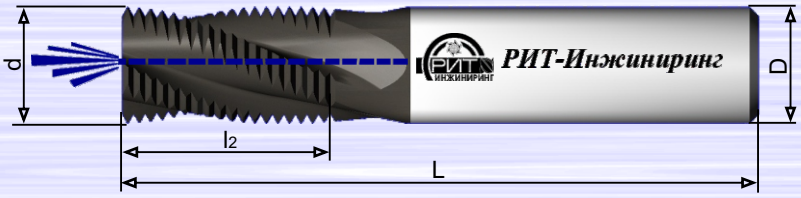
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Нормальная режущая часть



Метрическая резьба





С внутренним подводом СОЖ

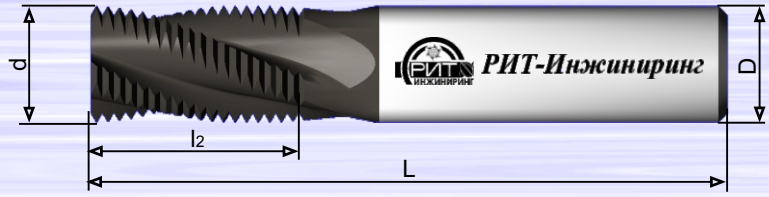
Длина резьбы = 1,5D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 HS 2.3-5.0 CI	2.30	5.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MT 3.5-0.6 HS 2.70-5.5 CI	2.70	5.5	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MT 4-0.7 HS 3.10-6.0 CI	3.10	6.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MT 5-0.8 HS 4.00-8.0 CI	4.00	8.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MT 6-1.0 HS 4.70-9.0 CI	4.70	9.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MT 8-1.25 HS 6.40-12.0 CI	6.40	12.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 HS 8.00-15.0 CI	8.00	15.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MT 12-1.75 HS 9.90-18.0 CI	9.90	18.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

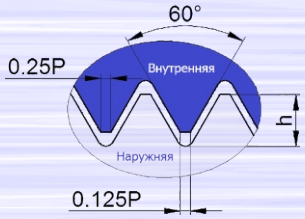
Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 HS 2.30-11.0 CI	2.30	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MT 3.5-0.6 HS 2.70-13.0 CI	2.70	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MT 4-0.7 HS 3.10-15.0 CI	3.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MT 5-0.8 HS 4.00-18.0 CI	4.00	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MT 6-1.0 HS 4.70-21.0 CI	4.70	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MT 8-1.25 HS 6.40-28.0 CI	6.40	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 HS 8.00-35.0 CI	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MT 12-1.75 HS 9.90-42.0 CI	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MT 14-2.0 HS 10.00-48.0 CI	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MT 16-2.0 HS 12.00-54.0 CI	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MT 20-2.5 HS 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MT 22-2.5 HS 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MT 24-3.0 HS 18.00-81.0 CI	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MT 27-3.0 HS 20.00-90.0 CI	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MT 30-3.5 HS 20.00-101.0 CI	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

Нормальная режущая часть



Без внутреннего подвода СОЖ

Метрическая резьба



Длина резьбы = 1,5D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 SS 2.3-5.0	2.30	5.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MT 3.5-0.6 SS 2.70-5.5	2.70	5.5	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MT 4-0.7 SS 3.10-6.0	3.10	6.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MT 5-0.8 SS 4.00-8.0	4.00	8.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MT 6-1.0 SS 4.70-9.0	4.70	9.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MT 8-1.25 SS 6.40-12.0	6.40	12.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 SS 8.00-15.0	8.00	15.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MT 12-1.75 SS 9.90-18.0	9.90	18.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3x0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 SS 2.30-11.0	2.30	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5x0.6		0.6	MT 3.5-0.6 SS 2.70-13.0	2.70	13.0	5.0	47	3	2.90
M4x0.7		0.7	MT 4-0.7 SS 3.10-15.0	3.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5x0.8		0.8	MT 5-0.8 SS 4.00-18.0	4.00	18.0	6.0	47	3	4.20
M6x1.0	до M33x1.0	1.0	MT 6-1.0 SS 4.70-21.0	4.70	21.0	6.0	47	3	5.00
M8x1.25		1.25	MT 8-1.25 SS 6.40-28.0	6.40	28.0	8.0	64	3	6.80
M10x1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 SS 8.00-35.0	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12x1.75		1.75	MT 12-1.75 SS 9.90-42.0	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MT 14-2.0 SS 10.00-48.0	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MT 16-2.0 SS 12.00-54.0	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MT 20-2.5 SS 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MT 22-2.5 SS 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MT 24-3.0 SS 18.00-81.0	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MT 27-3.0 SS 20.00-90.0	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MT 30-3.5 SS 20.00-101.0	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

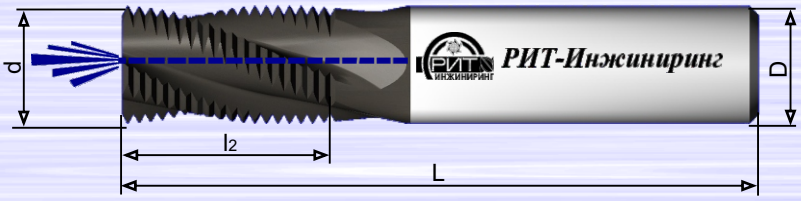
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Нормальная режущая часть



Метрическая резьба





С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 1,5D

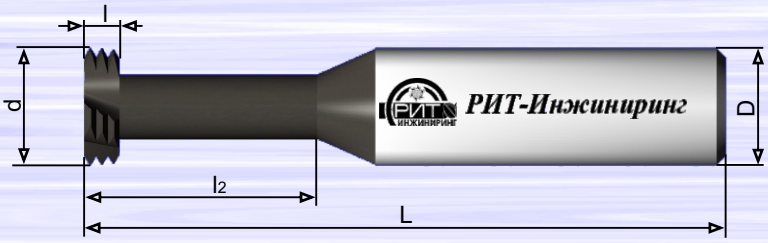
Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 SS 2.3-5.0 CI	2.30	5.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MT 3.5-0.6 SS 2.70-5.5 CI	2.70	5.5	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MT 4-0.7 SS 3.10-6.0 CI	3.10	6.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MT 5-0.8 SS 4.00-8.0 CI	4.00	8.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MT 6-1.0 SS 4.70-9.0 CI	4.70	9.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MT 8-1.25 SS 6.40-12.0 CI	6.40	12.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 SS 8.00-15.0 CI	8.00	15.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MT 12-1.75 SS 9.90-18.0 CI	9.90	18.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MT 3-0.5 SS 2.30-11.0 CI	2.30	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MT 3.5-0.6 SS 2.70-13.0 CI	2.70	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MT 4-0.7 SS 3.10-15.0 CI	3.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MT 5-0.8 SS 4.00-18.0 CI	4.00	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MT 6-1.0 SS 4.70-21.0 CI	4.70	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MT 8-1.25 SS 6.40-28.0 CI	6.40	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MT 10-1.5 SS 8.00-35.0 CI	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MT 12-1.75 SS 9.90-42.0 CI	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MT 14-2.0 SS 10.00-48.0 CI	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MT 16-2.0 SS 12.00-54.0 CI	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MT 20-2.5 SS 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MT 22-2.5 SS 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MT 24-3.0 SS 18.00-81.0 CI	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MT 27-3.0 SS 20.00-90.0 CI	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MT 30-3.5 SS 20.00-101.0 CI	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

Укороченная режущая часть





Без внутреннего подвода СОЖ

Метрическая резьба



Длина резьбы = 2D

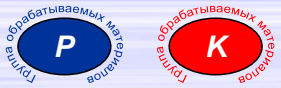
Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 S 0.90-3.5	0.90	0.75	3.5	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 S 1.05-4.0	1.05	0.90	4.0	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 S 1.20-4.5	1.20	1.05	4.5	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 S 1.55-5.5	1.55	1.20	5.5	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 S 1.95-6.5	1.95	1.35	6.5	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 S 2.40-7.5	2.40	1.50	7.5	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 S 2.75-9.0	2.75	1.80	9.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 S 3.15-10.5	3.15	2.10	10.5	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 S 4.05-12.5	4.05	2.40	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 S 4.80-15.0	4.80	3.00	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 S 6.50-20.0	6.50	3.75	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 S 8.00-25.0	8.00	4.50	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 S 9.90-30.0	9.90	5.25	30.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 S 0.90-4.5	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 S 1.05-5.5	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 S 1.20-6.0	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 S 1.55-8.0	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 S 1.95-9.0	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 S 2.40-11.0	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 S 2.75-13.0	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 S 3.15-15.0	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 S 4.05-18.0	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 S 4.80-21.0	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 S 6.50-28.0	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 S 8.00-35.0	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 S 9.90-42.0	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 S 10.00-48.0	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 S 12.00-54.0	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 S 16.00-68.0	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 S 16.00-68.0	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 S 18.00-81.0	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 S 20.00-90.0	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 S 20.00-101.0	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

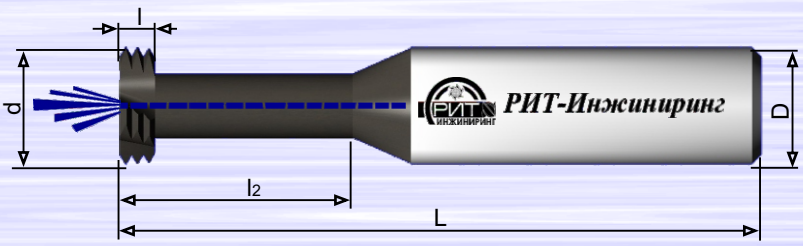
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Укороченная режущая часть



Метрическая резьба





С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 2D

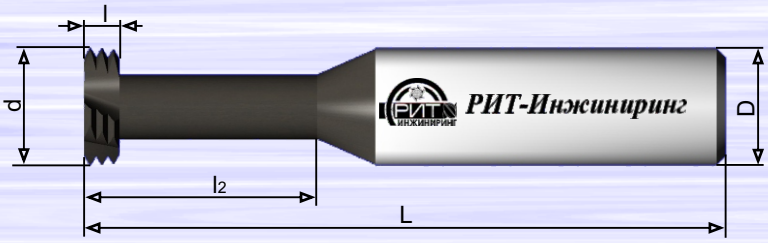
Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 S 0.90-3.5 Cl	0.90	0.75	3.5	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 S 1.05-4.0 Cl	1.05	0.90	4.0	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 S 1.20-4.5 Cl	1.20	1.05	4.5	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 S 1.55-5.5 Cl	1.55	1.20	5.5	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 S 1.95-6.5 Cl	1.95	1.35	6.5	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 S 2.40-7.5 Cl	2.40	1.50	7.5	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 S 2.75-9.0 Cl	2.75	1.80	9.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 S 3.15-10.5 Cl	3.15	2.10	10.5	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 S 4.05-12.5 Cl	4.05	2.40	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 S 4.80-15.0 Cl	4.80	3.00	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 S 6.50-20.0 Cl	6.50	3.75	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 S 8.00-25.0 Cl	8.00	4.50	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 S 9.90-30.0 Cl	9.90	5.25	30.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 S 0.90-4.5 Cl	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 S 1.05-5.5 Cl	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 S 1.20-6.0 Cl	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 S 1.55-8.0 Cl	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 S 1.95-9.0 Cl	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 S 2.40-11.0 Cl	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 S 2.75-13.0 Cl	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 S 3.15-15.0 Cl	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 S 4.05-18.0 Cl	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 S 4.80-21.0 Cl	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 S 6.50-28.0 Cl	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 S 8.00-35.0 Cl	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 S 9.90-42.0 Cl	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 S 10.00-48.0 Cl	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 S 12.00-54.0 Cl	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 S 16.00-68.0 Cl	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 S 16.00-68.0 Cl	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 S 18.00-81.0 Cl	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 S 20.00-90.0 Cl	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 S 20.00-101.0 Cl	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

Укороченная режущая часть





Без внутреннего подвода СОЖ

Метрическая резьба



Длина резьбы = 2D

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 HS 0.90-3.5	0.90	0.75	3.5	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 HS 1.05-4.0	1.05	0.90	4.0	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 HS 1.20-4.5	1.20	1.05	4.5	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 HS 1.55-5.5	1.55	1.20	5.5	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 HS 1.95-6.5	1.95	1.35	6.5	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 HS 2.40-7.5	2.40	1.50	7.5	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 HS 2.75-9.0	2.75	1.80	9.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 HS 3.15-10.5	3.15	2.10	10.5	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 HS 4.05-12.5	4.05	2.40	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 HS 4.80-15.0	4.80	3.00	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 HS 6.50-20.0	6.50	3.75	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 HS 8.00-25.0	8.00	4.50	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 HS 9.90-30.0	9.90	5.25	30.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 HS 0.90-4.5	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 HS 1.05-5.5	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 HS 1.20-6.0	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 HS 1.55-8.0	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 HS 1.95-9.0	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 HS 2.40-11.0	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 HS 2.75-13.0	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 HS 3.15-15.0	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 HS 4.05-18.0	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 HS 4.80-21.0	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 HS 6.50-28.0	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 HS 8.00-35.0	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 HS 9.90-42.0	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 HS 10.00-48.0	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 HS 12.00-54.0	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 HS 16.00-68.0	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 HS 16.00-68.0	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 HS 18.00-81.0	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 HS 20.00-90.0	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 HS 20.00-101.0	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

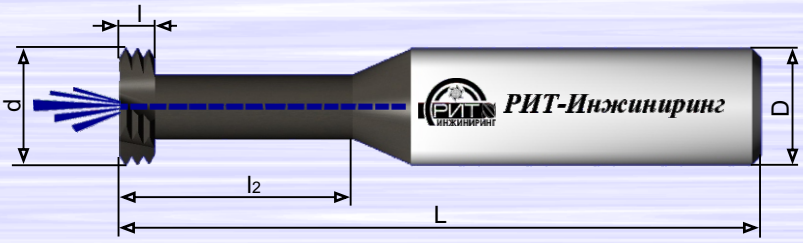
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Укороченная режущая часть



Метрическая резьба





С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 2D

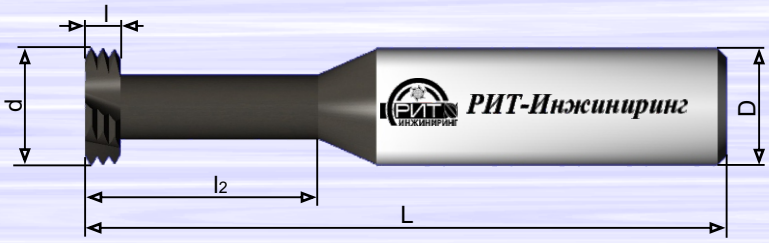
Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 HS 0.90-3.5 CI	0.90	0.75	3.5	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 HS 1.05-4.0 CI	1.05	0.90	4.0	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 HS 1.20-4.5 CI	1.20	1.05	4.5	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 HS 1.55-5.5 CI	1.55	1.20	5.5	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 HS 1.95-6.5 CI	1.95	1.35	6.5	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 HS 2.40-7.5 CI	2.40	1.50	7.5	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 HS 2.75-9.0 CI	2.75	1.80	9.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 HS 3.15-10.5 CI	3.15	2.10	10.5	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 HS 4.05-12.5 CI	4.05	2.40	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 HS 4.80-15.0 CI	4.80	3.00	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 HS 6.50-20.0 CI	6.50	3.75	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 HS 8.00-25.0 CI	8.00	4.50	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 HS 9.90-30.0 CI	9.90	5.25	30.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 HS 0.90-4.5 CI	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 HS 1.05-5.5 CI	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 HS 1.20-6.0 CI	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 HS 1.55-8.0 CI	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 HS 1.95-9.0 CI	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 HS 2.40-11.0 CI	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 HS 2.75-13.0 CI	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 HS 3.15-15.0 CI	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 HS 4.05-18.0 CI	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 HS 4.80-21.0 CI	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 HS 6.50-28.0 CI	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 HS 8.00-35.0 CI	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 HS 9.90-42.0 CI	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 HS 10.00-48.0 CI	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 HS 12.00-54.0 CI	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 HS 16.00-68.0 CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 HS 16.00-68.0 CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 HS 18.00-81.0 CI	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 HS 20.00-90.0 CI	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 HS 20.00-101.0 CI	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

Укороченная режущая часть





Без внутреннего подвода СОЖ

Метрическая резьба



Длина резьбы = 2D

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 SS 0.90-3.5	0.90	0.75	3.5	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 SS 1.05-4.0	1.05	0.90	4.0	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 SS 1.20-4.5	1.20	1.05	4.5	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 SS 1.55-5.5	1.55	1.20	5.5	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 SS 1.95-6.5	1.95	1.35	6.5	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 SS 2.40-7.5	2.40	1.50	7.5	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 SS 2.75-9.0	2.75	1.80	9.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 SS 3.15-10.5	3.15	2.10	10.5	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 SS 4.05-12.5	4.05	2.40	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 SS 4.80-15.0	4.80	3.00	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 SS 6.50-20.0	6.50	3.75	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 SS 8.00-25.0	8.00	4.50	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 SS 9.90-30.0	9.90	5.25	30.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 SS 0.90-4.5	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 SS 1.05-5.5	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 SS 1.20-6.0	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 SS 1.55-8.0	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 SS 1.95-9.0	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 SS 2.40-11.0	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 SS 2.75-13.0	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 SS 3.15-15.0	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 SS 4.05-18.0	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 SS 4.80-21.0	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 SS 6.50-28.0	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 SS 8.00-35.0	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 SS 9.90-42.0	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 SS 10.00-48.0	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 SS 12.00-54.0	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 SS 16.00-68.0	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 SS 16.00-68.0	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 SS 18.00-81.0	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 SS 20.00-90.0	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 SS 20.00-101.0	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

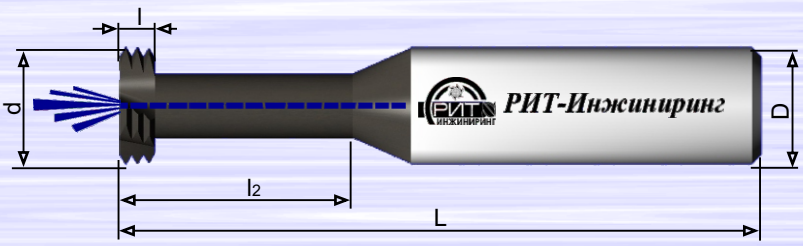
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Укороченная режущая часть



Метрическая резьба





С внутренним подводом СОЖ

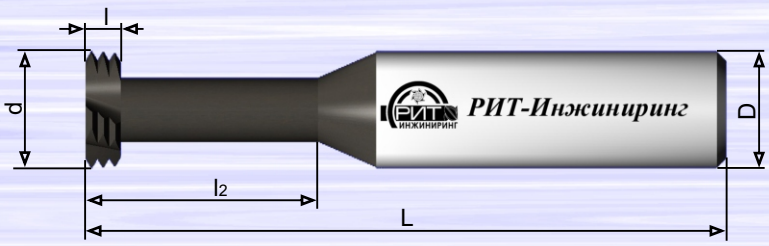
Длина резьбы = 2D

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 SS 0.90-3.5 CI	0.90	0.75	3.5	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 SS 1.05-4.0 CI	1.05	0.90	4.0	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 SS 1.20-4.5 CI	1.20	1.05	4.5	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 SS 1.55-5.5 CI	1.55	1.20	5.5	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 SS 1.95-6.5 CI	1.95	1.35	6.5	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 SS 2.40-7.5 CI	2.40	1.50	7.5	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 SS 2.75-9.0 CI	2.75	1.80	9.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 SS 3.15-10.5 CI	3.15	2.10	10.5	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 SS 4.05-12.5 CI	4.05	2.40	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 SS 4.80-15.0 CI	4.80	3.00	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 SS 6.50-20.0 CI	6.50	3.75	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 SS 8.00-25.0 CI	8.00	4.50	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 SS 9.90-30.0 CI	9.90	5.25	30.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 SS 0.90-4.5 CI	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 SS 1.05-5.5 CI	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 SS 1.20-6.0 CI	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 SS 1.55-8.0 CI	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 SS 1.95-9.0 CI	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 SS 2.40-11.0 CI	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 SS 2.75-13.0 CI	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 SS 3.15-15.0 CI	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 SS 4.05-18.0 CI	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 SS 4.80-21.0 CI	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 SS 6.50-28.0 CI	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 SS 8.00-35.0 CI	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 SS 9.90-42.0 CI	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 SS 10.00-48.0 CI	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 SS 12.00-54.0 CI	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 SS 16.00-68.0 CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 SS 16.00-68.0 CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 SS 18.00-81.0 CI	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 SS 20.00-90.0 CI	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 SS 20.00-101.0 CI	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

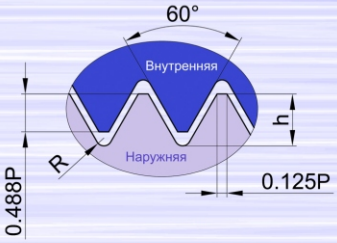
Укороченная режущая часть резьба MR*



Без внутреннего подвода СОЖ

* ОСТ 1 00105-83

Метрическая резьба с увеличенной закругленной формой впадины



Длина резьбы = 3D Наружная резьба (HP)

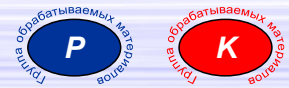
Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 S 0.90-4.5 HP	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 S 1.05-5.5 HP	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 S 1.20-6.0 HP	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 S 1.55-8.0 HP	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 S 1.95-9.0 HP	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 S 2.40-11.0 HP	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 S 2.75-13.0 HP	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 S 3.15-15.0 HP	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 S 4.05-18.0 HP	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 S 4.80-21.0 HP	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 S 6.50-28.0 HP	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 S 8.00-35.0 HP	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 S 9.90-42.0 HP	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 S 10.00-48.0 HP	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 S 12.00-54.0 HP	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 S 16.00-68.0 HP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 S 16.00-68.0 HP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 S 18.00-81.0 HP	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 S 20.00-90.0 HP	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 S 20.00-101.0 HP	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

Длина резьбы = 3D Внутренняя резьба (BP)

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 S 0.90-4.5 BP	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 S 1.05-5.5 BP	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 S 1.20-6.0 BP	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 S 1.55-8.0 BP	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 S 1.95-9.0 BP	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 S 2.40-11.0 BP	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 S 2.75-13.0 BP	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 S 3.15-15.0 BP	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 S 4.05-18.0 BP	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 S 4.80-21.0 BP	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 S 6.50-28.0 BP	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 S 8.00-35.0 BP	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 S 9.90-42.0 BP	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 S 10.00-48.0 BP	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 S 12.00-54.0 BP	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 S 16.00-68.0 BP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 S 16.00-68.0 BP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 S 18.00-81.0 BP	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 S 20.00-90.0 BP	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 S 20.00-101.0 BP	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

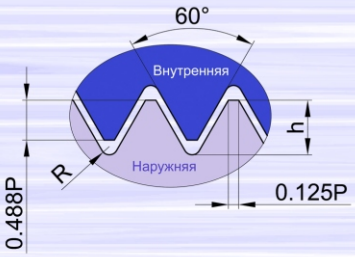
По запросу возможно изготовление инструмента с другими размерами

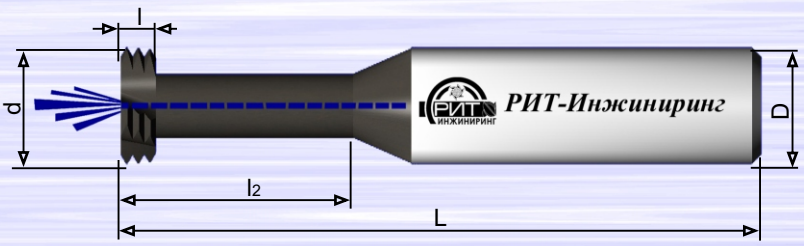
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52



Укороченная режущая часть резьба MR*

Метрическая резьба с увеличенной закругленной формой впадины





* ОСТ 1 00105-83

С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 3D наружная резьба (HP)

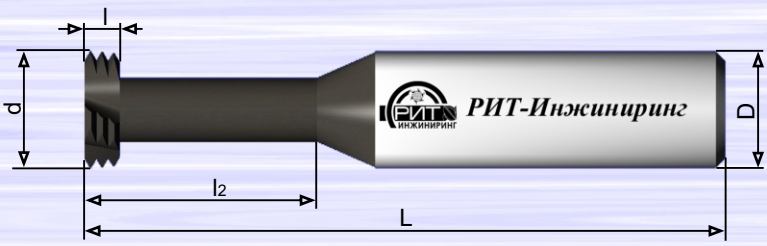
Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 S 0.90-4.5 HP CI	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 S 1.05-5.5 HP CI	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 S 1.20-6.0 HP CI	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 S 1.55-8.0 HP CI	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 S 1.95-9.0 HP CI	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 S 2.40-11.0 HP CI	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 S 2.75-13.0 HP CI	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 S 3.15-15.0 HP CI	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 S 4.05-18.0 HP CI	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 S 4.80-21.0 HP CI	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 S 6.50-28.0 HP CI	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 S 8.00-35.0 HP CI	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 S 9.90-42.0 HP CI	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 S 10.00-48.0 HP CI	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 S 12.00-54.0 HP CI	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 S 16.00-68.0 HP CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 S 16.00-68.0 HP CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 S 18.00-81.0 HP CI	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 S 20.00-90.0 HP CI	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 S 20.00-101.0 HP CI	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

Длина резьбы = 3D внутренняя резьба (BP)

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 S 0.90-4.5 BP CI	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 S 1.05-5.5 BP CI	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 S 1.20-6.0 BP CI	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 S 1.55-8.0 BP CI	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 S 1.95-9.0 BP CI	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 S 2.40-11.0 BP CI	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 S 2.75-13.0 BP CI	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 S 3.15-15.0 BP CI	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 S 4.05-18.0 BP CI	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 S 4.80-21.0 BP CI	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 S 6.50-28.0 BP CI	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 S 8.00-35.0 BP CI	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 S 9.90-42.0 BP CI	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 S 10.00-48.0 BP CI	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 S 12.00-54.0 BP CI	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 S 16.00-68.0 BP CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 S 16.00-68.0 BP CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 S 18.00-81.0 BP CI	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 S 20.00-90.0 BP CI	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 S 20.00-101.0 BP CI	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

По запросу возможно изготовление инструмента с другими размерами

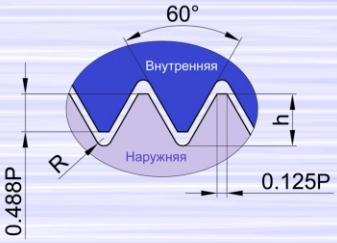
Укороченная режущая часть резьба MR*



Без внутреннего подвода СОЖ

* ОСТ 1 00105-83

Метрическая резьба с увеличенной закругленной формой впадины



Длина резьбы = 3D Наружная резьба (HP)

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	z	под резьбу, мм
M1.2x0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 HS 0.90-4.5 HP	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4x0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 HS 1.05-5.5 HP	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6x0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 HS 1.20-6.0 HP	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2x0.4		0.4	MTH 2-0.4 HS 1.55-8.0 HP	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5x0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 HS 1.95-9.0 HP	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3x0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 HS 2.40-11.0 HP	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5x0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 HS 2.75-13.0 HP	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4x0.7		0.7	MTH 4-0.7 HS 3.15-15.0 HP	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5x0.8		0.8	MTH 5-0.8 HS 4.05-18.0 HP	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6x1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 HS 4.80-21.0 HP	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8x1.25		1.25	MTH 8-1.25 HS 6.50-28.0 HP	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10x1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 HS 8.00-35.0 HP	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12x1.75		1.75	MTH 12-1.75 HS 9.90-42.0 HP	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 HS 10.00-48.0 HP	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 HS 12.00-54.0 HP	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 HS 16.00-68.0 HP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 HS 16.00-68.0 HP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 HS 18.00-81.0 HP	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 HS 20.00-90.0 HP	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 HS 20.00-101.0 HP	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

Длина резьбы = 3D Внутренняя резьба (BP)

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	z	под резьбу, мм
M1.2x0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 HS 0.90-4.5 BP	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4x0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 HS 1.05-5.5 BP	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6x0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 HS 1.20-6.0 BP	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2x0.4		0.4	MTH 2-0.4 HS 1.55-8.0 BP	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5x0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 HS 1.95-9.0 BP	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3x0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 HS 2.40-11.0 BP	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5x0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 HS 2.75-13.0 BP	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4x0.7		0.7	MTH 4-0.7 HS 3.15-15.0 BP	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5x0.8		0.8	MTH 5-0.8 HS 4.05-18.0 BP	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6x1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 HS 4.80-21.0 BP	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8x1.25		1.25	MTH 8-1.25 HS 6.50-28.0 BP	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10x1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 HS 8.00-35.0 BP	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12x1.75		1.75	MTH 12-1.75 HS 9.90-42.0 BP	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 HS 10.00-48.0 BP	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 HS 12.00-54.0 BP	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 HS 16.00-68.0 BP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 HS 16.00-68.0 BP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 HS 18.00-81.0 BP	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 HS 20.00-90.0 BP	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 HS 20.00-101.0 BP	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

По запросу возможно изготовление инструмента с другими размерами

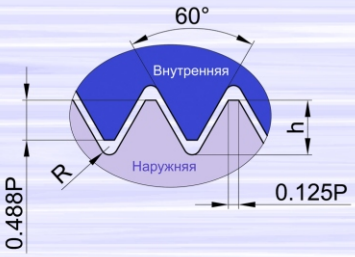
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

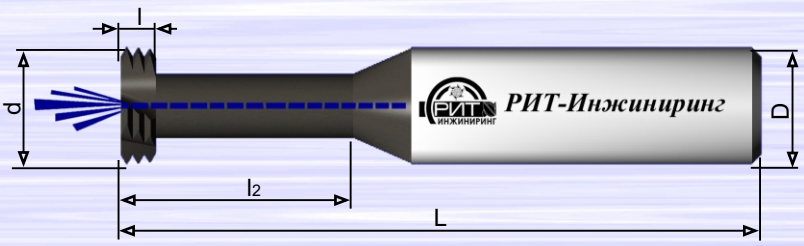




Укороченная режущая часть резьба MR*

Метрическая резьба с увеличенной закругленной формой впадины





* ОСТ 1 00105-83

С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 3D наружная резьба (HP)

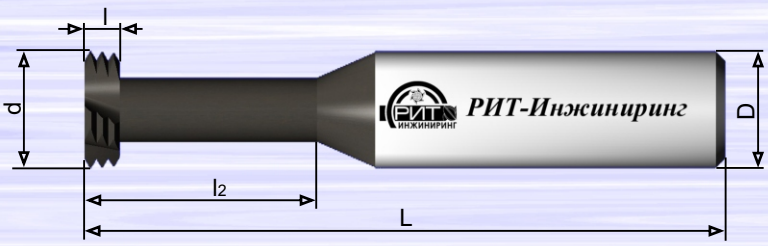
Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 HS 0.90-4.5 HP CI	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 HS 1.05-5.5 HP CI	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 HS 1.20-6.0 HP CI	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 HS 1.55-8.0 HP CI	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 HS 1.95-9.0 HP CI	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8×0.5	0.5	MTH 3-0.5 HS 2.40-11.0 HP CI	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 HS 2.75-13.0 HP CI	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 HS 3.15-15.0 HP CI	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 HS 4.05-18.0 HP CI	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33×1.0	1.0	MTH 6-1.0 HS 4.80-21.0 HP CI	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 HS 6.50-28.0 HP CI	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60×1.5	1.5	MTH 10-1.5 HS 8.00-35.0 HP CI	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 HS 9.90-42.0 HP CI	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 HS 10.00-48.0 HP CI	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 HS 12.00-54.0 HP CI	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 HS 16.00-68.0 HP CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 HS 16.00-68.0 HP CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 HS 18.00-81.0 HP CI	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 HS 20.00-90.0 HP CI	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 HS 20.00-101.0 HP CI	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

Длина резьбы = 3D внутренняя резьба (BP)

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 HS 0.90-4.5 BP CI	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 HS 1.05-5.5 BP CI	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 HS 1.20-6.0 BP CI	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 HS 1.55-8.0 BP CI	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 HS 1.95-9.0 BP CI	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8×0.5	0.5	MTH 3-0.5 HS 2.40-11.0 BP CI	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 HS 2.75-13.0 BP CI	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 HS 3.15-15.0 BP CI	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 HS 4.05-18.0 BP CI	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33×1.0	1.0	MTH 6-1.0 HS 4.80-21.0 BP CI	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 HS 6.50-28.0 BP CI	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60×1.5	1.5	MTH 10-1.5 HS 8.00-35.0 BP CI	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 HS 9.90-42.0 BP CI	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 HS 10.00-48.0 BP CI	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 HS 12.00-54.0 BP CI	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 HS 16.00-68.0 BP CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 HS 16.00-68.0 BP CI	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 HS 18.00-81.0 BP CI	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 HS 20.00-90.0 BP CI	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 HS 20.00-101.0 BP CI	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

По запросу возможно изготовление инструмента с другими размерами

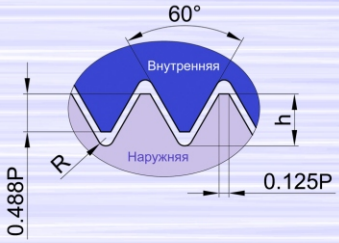
Укороченная режущая часть резьба MR*



Без внутреннего подвода СОЖ

* ОСТ 1 00105-83

Метрическая резьба с увеличенной закругленной формой впадины



Длина резьбы = 3D Наружная резьба (HP)

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 SS 0.90-4.5 HP	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 SS 1.05-5.5 HP	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 SS 1.20-6.0 HP	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 SS 1.55-8.0 HP	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 SS 1.95-9.0 HP	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 SS 2.40-11.0 HP	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 SS 2.75-13.0 HP	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 SS 3.15-15.0 HP	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 SS 4.05-18.0 HP	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 SS 4.80-21.0 HP	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 SS 6.50-28.0 HP	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 SS 8.00-35.0 HP	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 SS 9.90-42.0 HP	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 SS 10.00-48.0 HP	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 SS 12.00-54.0 HP	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 SS 16.00-68.0 HP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 SS 16.00-68.0 HP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 SS 18.00-81.0 HP	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 SS 20.00-90.0 HP	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 SS 20.00-101.0 HP	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

Длина резьбы = 3D Внутренняя резьба (BP)

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 SS 0.90-4.5 BP	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 SS 1.05-5.5 BP	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 SS 1.20-6.0 BP	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 SS 1.55-8.0 BP	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 SS 1.95-9.0 BP	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8x0.5	0.5	MTH 3-0.5 SS 2.40-11.0 BP	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 SS 2.75-13.0 BP	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 SS 3.15-15.0 BP	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 SS 4.05-18.0 BP	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33x1.0	1.0	MTH 6-1.0 SS 4.80-21.0 BP	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 SS 6.50-28.0 BP	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60x1.5	1.5	MTH 10-1.5 SS 8.00-35.0 BP	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 SS 9.90-42.0 BP	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 SS 10.00-48.0 BP	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 SS 12.00-54.0 BP	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 SS 16.00-68.0 BP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 SS 16.00-68.0 BP	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 SS 18.00-81.0 BP	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 SS 20.00-90.0 BP	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 SS 20.00-101.0 BP	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

По запросу возможно изготовление инструмента с другими размерами

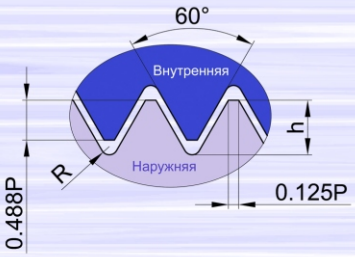
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

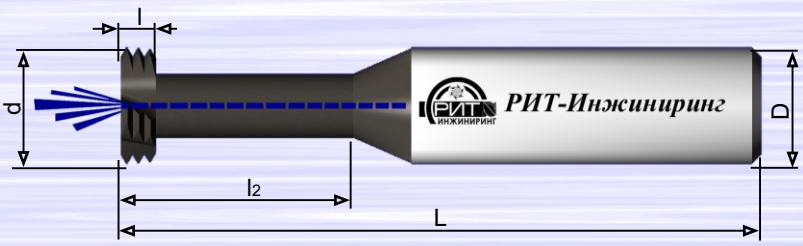




Укороченная режущая часть резьба MR*

Метрическая резьба с увеличенной закругленной формой впадины





* ОСТ 1 00105-83

С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 3D наружная резьба (HP)

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 SS 0.90-4.5 HP Cl	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 SS 1.05-5.5 HP Cl	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 SS 1.20-6.0 HP Cl	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 SS 1.55-8.0 HP Cl	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 SS 1.95-9.0 HP Cl	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8×0.5	0.5	MTH 3-0.5 SS 2.40-11.0 HP Cl	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 SS 2.75-13.0 HP Cl	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 SS 3.15-15.0 HP Cl	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 SS 4.05-18.0 HP Cl	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33×1.0	1.0	MTH 6-1.0 SS 4.80-21.0 HP Cl	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 SS 6.50-28.0 HP Cl	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60×1.5	1.5	MTH 10-1.5 SS 8.00-35.0 HP Cl	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 SS 9.90-42.0 HP Cl	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 SS 10.00-48.0 HP Cl	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 SS 12.00-54.0 HP Cl	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 SS 16.00-68.0 HP Cl	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 SS 16.00-68.0 HP Cl	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 SS 18.00-81.0 HP Cl	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 SS 20.00-90.0 HP Cl	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 SS 20.00-101.0 HP Cl	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

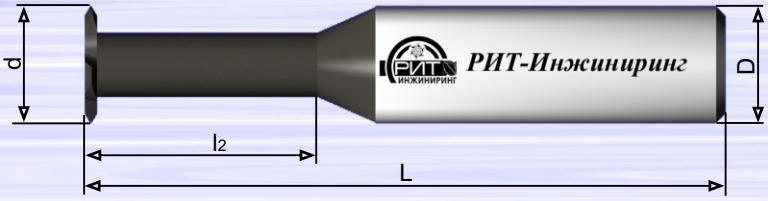
Длина резьбы = 3D внутренняя резьба (BP)

Резьба метрическая				Параметры инструмента						Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M1.2×0.25		0.25	MTH 1.2-0.25 SS 0.90-4.5 BP Cl	0.90	0.75	4.50	3.0	30	3	1.05
M1.4×0.3		0.3	MTH 1.4-0.3 SS 1.05-5.5 BP Cl	1.05	0.90	5.5	3.0	30	3	1.15
M1.6×0.35		0.35	MTH 1.6-0.35 SS 1.20-6.0 BP Cl	1.20	1.05	6.0	3.0	30	3	1.25
M2×0.4		0.4	MTH 2-0.4 SS 1.55-8.0 BP Cl	1.55	1.20	8.0	3.0	40	3	1.60
M2.5×0.45		0.45	MTH 2.5-0.45 SS 1.95-9.0 BP Cl	1.95	1.35	9.0	4.0	40	3	2.05
M3×0.5	до M8×0.5	0.5	MTH 3-0.5 SS 2.40-11.0 BP Cl	2.40	1.50	11.0	4.0	40	3	2.50
M3.5×0.6		0.6	MTH 3.5-0.6 SS 2.75-13.0 BP Cl	2.75	1.80	13.0	5.0	47	3	2.90
M4×0.7		0.7	MTH 4-0.7 SS 3.15-15.0 BP Cl	3.15	2.10	15.0	5.0	47	3	3.30
M5×0.8		0.8	MTH 5-0.8 SS 4.05-18.0 BP Cl	4.05	2.40	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	до M33×1.0	1.0	MTH 6-1.0 SS 4.80-21.0 BP Cl	4.80	3.00	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25		1.25	MTH 8-1.25 SS 6.50-28.0 BP Cl	6.50	3.75	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	до M60×1.5	1.5	MTH 10-1.5 SS 8.00-35.0 BP Cl	8.00	4.50	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75		1.75	MTH 12-1.75 SS 9.90-42.0 BP Cl	9.90	5.25	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0		2.0	MTH 14-2.0 SS 10.00-48.0 BP Cl	10.00	6.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0		2.0	MTH 16-2.0 SS 12.00-54.0 BP Cl	12.00	6.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5		2.5	MTH 20-2.5 SS 16.00-68.0 BP Cl	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5		2.5	MTH 22-2.5 SS 16.00-68.0 BP Cl	16.00	7.50	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0		3.0	MTH 24-3.0 SS 18.00-81.0 BP Cl	18.00	9.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0		3.0	MTH 27-3.0 SS 20.00-90.0 BP Cl	20.00	9.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5		3.5	MTH 30-3.5 SS 20.00-101.0 BP Cl	20.00	10.50	101.0	20.0	150	5	26.50

По запросу возможно изготовление инструмента с другими размерами

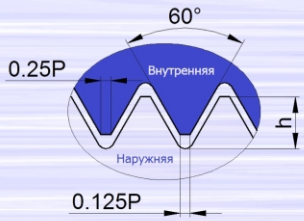
Короткая режущая часть





Без внутреннего подвода СОЖ

Метрическая резьба



Длина резьбы = 2D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5×0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 S 4.05-12.5	4.05	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 S 4.80-15.0	4.80	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 S 6.50-20.0	6.50	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	1.0*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 S 8.00-25.0	8.00	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 S 9.90-30.0	9.90	30.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5×0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 S 4.05-18.0	4.05	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 S 4.80-21.0	4.80	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 S 6.50-28.0	6.50	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	0.5*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 S 8.00-35.0	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 S 9.90-42.0	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 14-2.0 S 10.00-48.0	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 16-2.0 S 12.00-54.0	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 20-2.5 S 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 22-2.5 S 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 24-3.0 S 18.00-81.0	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 27-3.0 S 20.00-90.0	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5	2.5*-3.5	3.5	MT1H 30-3.5 S 20.00-101.0	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

*-неполный профиль резьбы

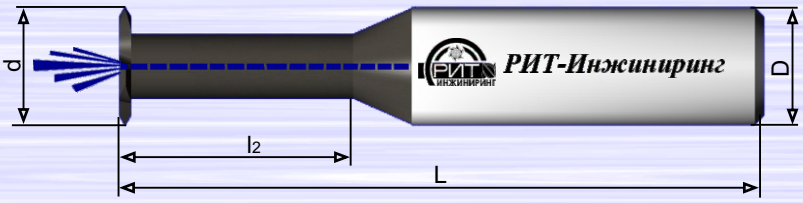
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Короткая режущая часть



Метрическая резьба





С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 2D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5×0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 S 4.05-12.5 CI	4.05	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 S 4.80-15.0 CI	4.80	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 S 6.50-20.0 CI	6.50	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	1.0*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 S 8.00-25.0 CI	8.00	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 S 9.90-30.0 CI	9.90	30.0	10.0	81	3	10.30

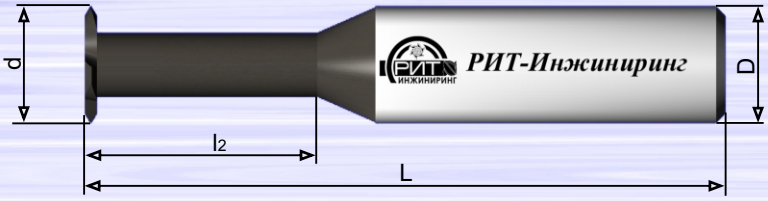
Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5x0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 S 4.05-18.0 CI	4.05	18.0	6.0	47	3	4.20
M6x1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 S 4.80-21.0 CI	4.80	21.0	6.0	47	3	5.00
M8x1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 S 6.50-28.0 CI	6.50	28.0	8.0	64	3	6.80
M10x1.5	0.5*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 S 8.00-35.0 CI	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12x1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 S 9.90-42.0 CI	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 14-2.0 S 10.00-48.0 CI	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 16-2.0 S 12.00-54.0 CI	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 20-2.5 S 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 22-2.5 S 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 24-3.0 S 18.00-81.0 CI	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 27-3.0 S 20.00-90.0 CI	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5	2.5*-3.5	3.5	MT1H 30-3.5 S 20.00-101.0 CI	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

***-неполный профиль резьбы**

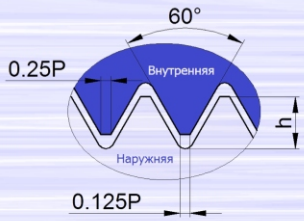
Короткая режущая часть





Без внутреннего подвода СОЖ

Метрическая резьба



Длина резьбы = 2D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5×0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 HS 4.05-12.5	4.05	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 HS 4.80-15.0	4.80	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 HS 6.50-20.0	6.50	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	1.0*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 HS 8.00-25.0	8.00	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 HS 9.90-30.0	9.90	30.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5×0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 HS 4.05-18.0	4.05	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 HS 4.80-21.0	4.80	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 HS 6.50-28.0	6.50	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	0.5*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 HS 8.00-35.0	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 HS 9.90-42.0	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 14-2.0 HS 10.00-48.0	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 16-2.0 HS 12.00-54.0	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 20-2.5 HS 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 22-2.5 HS 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 24-3.0 HS 18.00-81.0	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 27-3.0 HS 20.00-90.0	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5	2.5*-3.5	3.5	MT1H 30-3.5 HS 20.00-101.0	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

*-неполный профиль резьбы

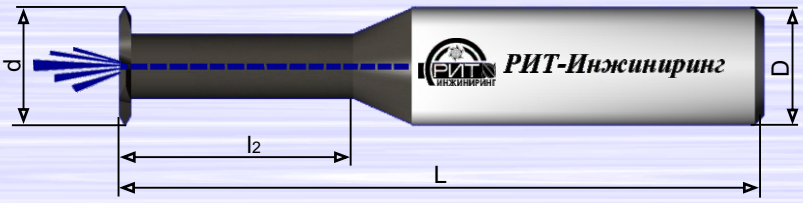
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Короткая режущая часть



Метрическая резьба





С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 2D

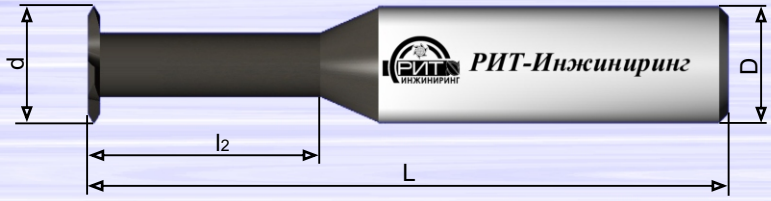
Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5×0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 HS 4.05-12.5 CI	4.05	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 HS 4.80-15.0 CI	4.80	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 HS 6.50-20.0 CI	6.50	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	1.0*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 HS 8.00-25.0 CI	8.00	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 HS 9.90-30.0 CI	9.90	30.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5×0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 HS 4.05-18.0 CI	4.05	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 HS 4.80-21.0 CI	4.80	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 HS 6.50-28.0 CI	6.50	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	0.5*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 HS 8.00-35.0 CI	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 HS 9.90-42.0 CI	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 14-2.0 HS 10.00-48.0 CI	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 16-2.0 HS 12.00-54.0 CI	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 20-2.5 HS 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 22-2.5 HS 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 24-3.0 HS 18.00-81.0 CI	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 27-3.0 HS 20.00-90.0 CI	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5	2.5*-3.5	3.5	MT1H 30-3.5 HS 20.00-101.0 CI	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

***-неполный профиль резьбы**

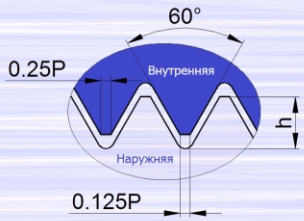
Короткая режущая часть



Без внутреннего подвода СОЖ



Метрическая резьба



Длина резьбы = 2D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5×0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 SS 4.05-12.5	4.05	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 SS 4.80-15.0	4.80	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 SS 6.50-20.0	6.50	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	1.0*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 SS 8.00-25.0	8.00	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 SS 9.90-30.0	9.90	30.0	10.0	81	3	10.30

Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5×0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 SS 4.05-18.0	4.05	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 SS 4.80-21.0	4.80	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 SS 6.50-28.0	6.50	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	0.5*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 SS 8.00-35.0	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 SS 9.90-42.0	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 14-2.0 SS 10.00-48.0	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 16-2.0 SS 12.00-54.0	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 20-2.5 SS 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 22-2.5 SS 16.00-68.0	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 24-3.0 SS 18.00-81.0	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 27-3.0 SS 20.00-90.0	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5	2.5*-3.5	3.5	MT1H 30-3.5 SS 20.00-101.0	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

*-неполный профиль резьбы

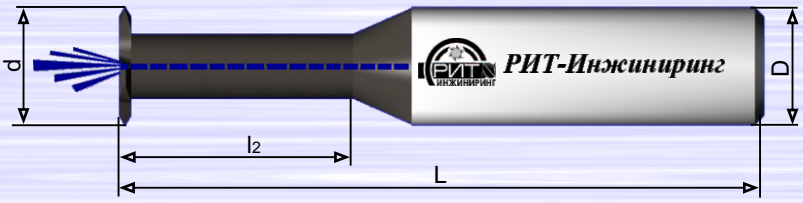
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Короткая режущая часть



Метрическая резьба





С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 2D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5×0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 SS 4.05-12.5 CI	4.05	12.5	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 SS 4.80-15.0 CI	4.80	15.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 SS 6.50-20.0 CI	6.50	20.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	1.0*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 SS 8.00-25.0 CI	8.00	25.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 SS 9.90-30.0 CI	9.90	30.0	10.0	81	3	10.30

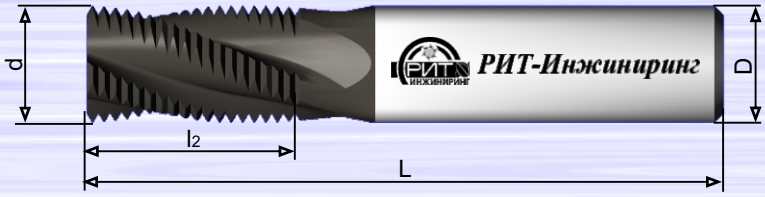
Длина резьбы = 3D

Резьба метрическая				Параметры инструмента					Диаметр отв.,
Крупная	Мелкая	Шаг, мм	Обозначение	d	l_2	D	L	Z	под резьбу, мм
M5×0.8	0.5*-0.8	0.8	MT1H 5-0.8 SS 4.05-18.0 CI	4.05	18.0	6.0	47	3	4.20
M6×1.0	0.5*-1.0	1.0	MT1H 6-1.0 SS 4.80-21.0 CI	4.80	21.0	6.0	47	3	5.00
M8×1.25	0.5*-1.25	1.25	MT1H 8-1.25 SS 6.50-28.0 CI	6.50	28.0	8.0	64	3	6.80
M10×1.5	0.5*-1.5	1.5	MT1H 10-1.5 SS 8.00-35.0 CI	8.00	35.0	8.0	64	3	8.50
M12×1.75	1.0*-1.75	1.75	MT1H 12-1.75 SS 9.90-42.0 CI	9.90	42.0	10.0	81	3	10.30
M14x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 14-2.0 SS 10.00-48.0 CI	10.00	48.0	10.0	81	3	12.00
M16x2.0	1.5*-2.0	2.0	MT1H 16-2.0 SS 12.00-54.0 CI	12.00	54.0	12.0	81	3	14.00
M20x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 20-2.5 SS 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	17.50
M22x2.5	1.75*-2.5	2.5	MT1H 22-2.5 SS 16.00-68.0 CI	16.00	68.0	16.0	105	4	19.50
M24x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 24-3.0 SS 18.00-81.0 CI	18.00	81.0	18.0	105	5	21.00
M27x3.0	2.0*-3.0	3.0	MT1H 27-3.0 SS 20.00-90.0 CI	20.00	90.0	20.0	125	5	24.00
M30x3.5	2.5*-3.5	3.5	MT1H 30-3.5 SS 20.00-101.0 CI	20.00	101.0	20.0	150	5	26.50

***-неполный профиль резьбы**

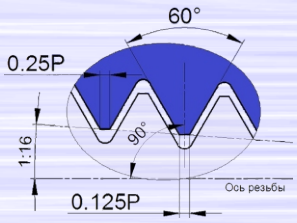
Нормальная режущая часть
коническая резьба





Без внутреннего подвода СОЖ

Метрическая резьба коническая



Длина резьбы = 1,5D

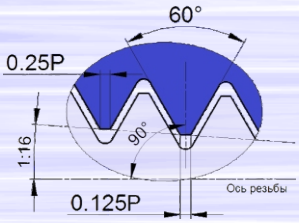
Резьба метрическая			Параметры инструмента				
	Шаг, мм	Обозначение	d*	l_2	D	L	Z
M6×1.0	1.0	MTC 6-1.0 S 5.30-9.0	5.30	9.0	6.0	47	3
M8×1.0	1.0	MTC 8-1.0 S 7.10-12.0	7.10	12.0	8.0	64	3
M10×1.0	1.0	MTC 10-1.0 S 6.90-15.0	6.90	15.0	8.0	64	3
M12×1.5	1.5	MTC 12-1.5 S 8.70-18.0	8.70	18.0	10.0	81	3
M14x1.5	1.5	MTC 14-1.5 S 8.60-20.0	8.60	20.0	10.0	81	3
M16x1.5	1.5	MTC 16-1.5 S 10.30-24.0	10.30	24.0	12.0	81	3
M20x1.5	1.5	MTC 20-1.5 S 13.90-30.0	13.90	30.0	16.0	105	4
M22x1.5	1.5	MTC 22-1.5 S 13.90-30.0	13.90	30.0	16.0	105	4
M24x1.5	1.5	MTC 24-1.5 S 15.90-30.0	15.90	30.0	18.0	105	4
M27x2.0	2.0	MTC 27-2.0 S 17.90-30.0	17.90	30.0	20.0	125	4
M30x2.0	2.0	MTC 30-2.0 S 17.90-30.0	17.9	30.0	20.0	150	4

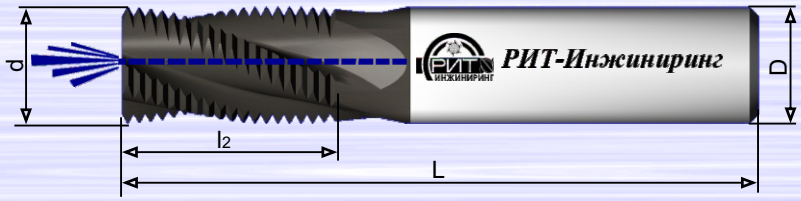
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Нормальная режущая часть
коническая резьба



Метрическая резьба коническая





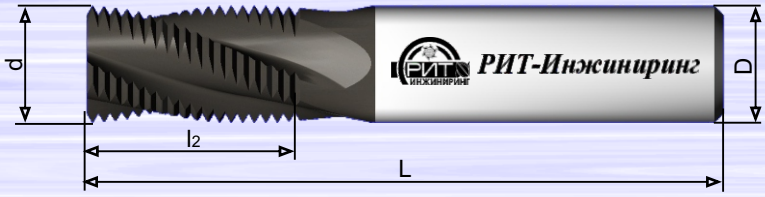
С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 1,5D

Резьба метрическая			Параметры инструмента				
	Шаг, мм	Обозначение	d*	l_2	D	L	Z
M6×1.0	1.0	MTC 6-1.0 S 5.30-9.0 CI	5.30	9.0	6.0	47	3
M8×1.0	1.0	MTC 8-1.0 S 7.10-12.0 CI	7.10	12.0	8.0	64	3
M10×1.0	1.0	MTC 10-1.0 S 6.90-15.0 CI	6.90	15.0	8.0	64	3
M12×1.5	1.5	MTC 12-1.5 S 8.70-18.0 CI	8.70	18.0	10.0	81	3
M14×1.5	1.5	MTC 14-1.5 S 8.60-20.0 CI	8.60	20.0	10.0	81	3
M16×1.5	1.5	MTC 16-1.5 S 10.30-24.0 CI	10.30	24.0	12.0	81	3
M20×1.5	1.5	MTC 20-1.5 S 13.90-30.0 CI	13.90	30.0	16.0	105	4
M22×1.5	1.5	MTC 22-1.5 S 13.90-30.0 CI	13.90	30.0	16.0	105	4
M24×1.5	1.5	MTC 24-1.5 S 15.90-30.0 CI	15.90	30.0	18.0	105	4
M27×2.0	2.0	MTC 27-2.0 S 17.90-30.0 CI	17.90	30.0	20.0	125	4
M30×2.0	2.0	MTC 30-2.0 S 17.90-30.0 CI	17.9	30.0	20.0	150	4

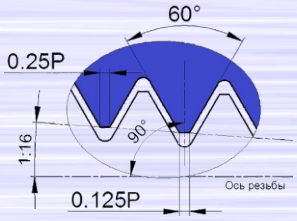
Нормальная режущая часть
коническая резьба





Без внутреннего подвода СОЖ

Метрическая резьба коническая



Длина резьбы = 1,5D

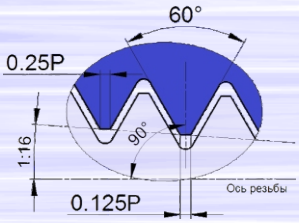
Резьба метрическая			Параметры инструмента				
	Шаг, мм	Обозначение	d*	l_2	D	L	Z
M6x1.0	1.0	MTC 6-1.0 HS 5.30-9.0	5.30	9.0	6.0	47	3
M8x1.0	1.0	MTC 8-1.0 HS 7.10-12.0	7.10	12.0	8.0	64	3
M10x1.0	1.0	MTC 10-1.0 HS 6.90-15.0	6.90	15.0	8.0	64	3
M12x1.5	1.5	MTC 12-1.5 HS 8.70-18.0	8.70	18.0	10.0	81	3
M14x1.5	1.5	MTC 14-1.5 HS 8.60-20.0	8.60	20.0	10.0	81	3
M16x1.5	1.5	MTC 16-1.5 HS 10.30-24.0	10.30	24.0	12.0	81	3
M20x1.5	1.5	MTC 20-1.5 HS 13.90-30.0	13.90	30.0	16.0	105	4
M22x1.5	1.5	MTC 22-1.5 HS 13.90-30.0	13.90	30.0	16.0	105	4
M24x1.5	1.5	MTC 24-1.5 HS 15.90-30.0	15.90	30.0	18.0	105	4
M27x2.0	2.0	MTC 27-2.0 HS 17.90-30.0	17.90	30.0	20.0	125	4
M30x2.0	2.0	MTC 30-2.0 HS 17.90-30.0	17.9	30.0	20.0	150	4

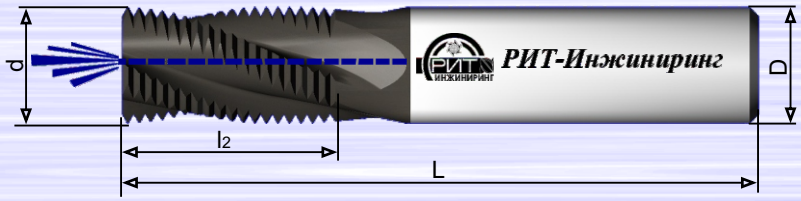
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Нормальная режущая часть
коническая резьба



Метрическая резьба коническая





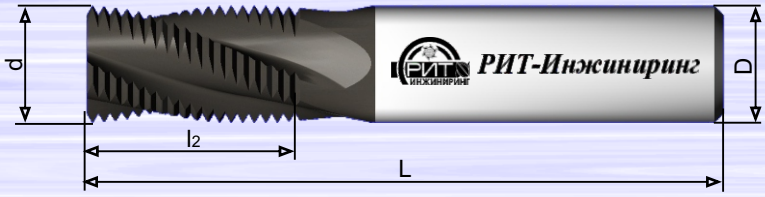
С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 1,5D

Резьба метрическая			Параметры инструмента				
	Шаг, мм	Обозначение	d*	l_2	D	L	Z
M6x1.0	1.0	MTC 6-1.0 HS 5.30-9.0 CI	5.30	9.0	6.0	47	3
M8x1.0	1.0	MTC 8-1.0 HS 7.10-12.0 CI	7.10	12.0	8.0	64	3
M10x1.0	1.0	MTC 10-1.0 HS 6.90-15.0 CI	6.90	15.0	8.0	64	3
M12x1.5	1.5	MTC 12-1.5 HS 8.70-18.0 CI	8.70	18.0	10.0	81	3
M14x1.5	1.5	MTC 14-1.5 HS 8.60-20.0 CI	8.60	20.0	10.0	81	3
M16x1.5	1.5	MTC 16-1.5 HS 10.30-24.0 CI	10.30	24.0	12.0	81	3
M20x1.5	1.5	MTC 20-1.5 HS 13.90-30.0 CI	13.90	30.0	16.0	105	4
M22x1.5	1.5	MTC 22-1.5 HS 13.90-30.0 CI	13.90	30.0	16.0	105	4
M24x1.5	1.5	MTC 24-1.5 HS 15.90-30.0 CI	15.90	30.0	18.0	105	4
M27x2.0	2.0	MTC 27-2.0 HS 17.90-30.0 CI	17.90	30.0	20.0	125	4
M30x2.0	2.0	MTC 30-2.0 HS 17.90-30.0 CI	17.9	30.0	20.0	150	4

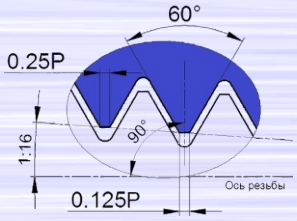
Нормальная режущая часть
коническая резьба





Без внутреннего подвода СОЖ

Метрическая резьба
коническая



Длина резьбы = 1,5D

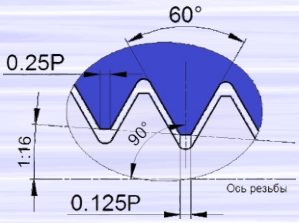
Резьба метрическая			Параметры инструмента				
	Шаг, мм	Обозначение	d*	l_2	D	L	Z
M6x1.0	1.0	MTC 6-1.0 SS 5.30-9.0	5.30	9.0	6.0	47	3
M8x1.0	1.0	MTC 8-1.0 SS 7.10-12.0	7.10	12.0	8.0	64	3
M10x1.0	1.0	MTC 10-1.0 SS 6.90-15.0	6.90	15.0	8.0	64	3
M12x1.5	1.5	MTC 12-1.5 SS 8.70-18.0	8.70	18.0	10.0	81	3
M14x1.5	1.5	MTC 14-1.5 SS 8.60-20.0	8.60	20.0	10.0	81	3
M16x1.5	1.5	MTC 16-1.5 SS 10.30-24.0	10.30	24.0	12.0	81	3
M20x1.5	1.5	MTC 20-1.5 SS 13.90-30.0	13.90	30.0	16.0	105	4
M22x1.5	1.5	MTC 22-1.5 SS 13.90-30.0	13.90	30.0	16.0	105	4
M24x1.5	1.5	MTC 24-1.5 SS 15.90-30.0	15.90	30.0	18.0	105	4
M27x2.0	2.0	MTC 27-2.0 SS 17.90-30.0	17.90	30.0	20.0	125	4
M30x2.0	2.0	MTC 30-2.0 SS 17.90-30.0	17.9	30.0	20.0	150	4

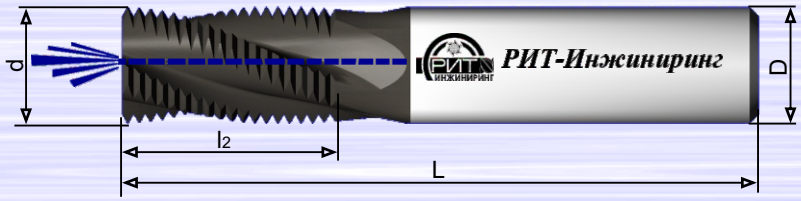
www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Нормальная режущая часть
коническая резьба



Метрическая резьба коническая



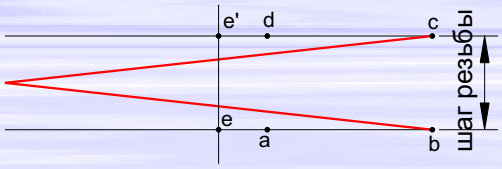


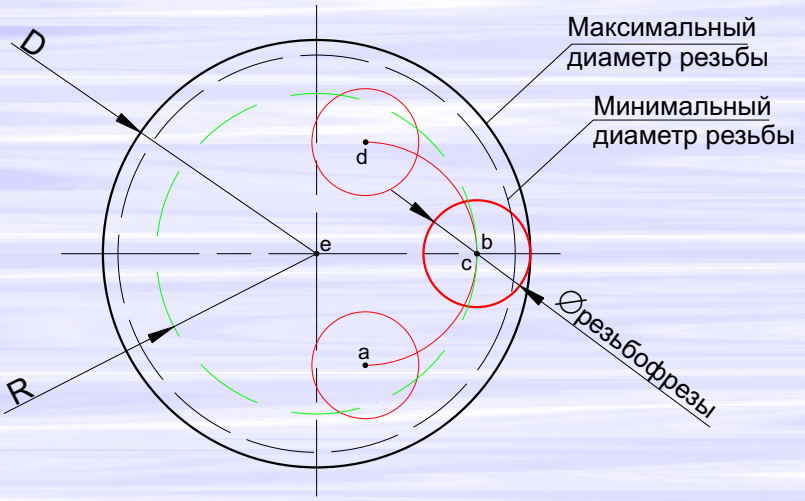
С внутренним подводом СОЖ

Длина резьбы = 1,5D

Резьба метрическая			Параметры инструмента				
	Шаг, мм	Обозначение	d*	l_2	D	L	Z
M6x1.0	1.0	MTC 6-1.0 SS 5.30-9.0 CI	5.30	9.0	6.0	47	3
M8x1.0	1.0	MTC 8-1.0 SS 7.10-12.0 CI	7.10	12.0	8.0	64	3
M10x1.0	1.0	MTC 10-1.0 SS 6.90-15.0 CI	6.90	15.0	8.0	64	3
M12x1.5	1.5	MTC 12-1.5 SS 8.70-18.0 CI	8.70	18.0	10.0	81	3
M14x1.5	1.5	MTC 14-1.5 SS 8.60-20.0 CI	8.60	20.0	10.0	81	3
M16x1.5	1.5	MTC 16-1.5 SS 10.30-24.0 CI	10.30	24.0	12.0	81	3
M20x1.5	1.5	MTC 20-1.5 SS 13.90-30.0 CI	13.90	30.0	16.0	105	4
M22x1.5	1.5	MTC 22-1.5 SS 13.90-30.0 CI	13.90	30.0	16.0	105	4
M24x1.5	1.5	MTC 24-1.5 SS 15.90-30.0 CI	15.90	30.0	18.0	105	4
M27x2.0	2.0	MTC 27-2.0 SS 17.90-30.0 CI	17.90	30.0	20.0	125	4
M30x2.0	2.0	MTC 30-2.0 SS 17.90-30.0 CI	17.9	30.0	20.0	150	4

Параметрическое программирование цикла резьбофрезерования

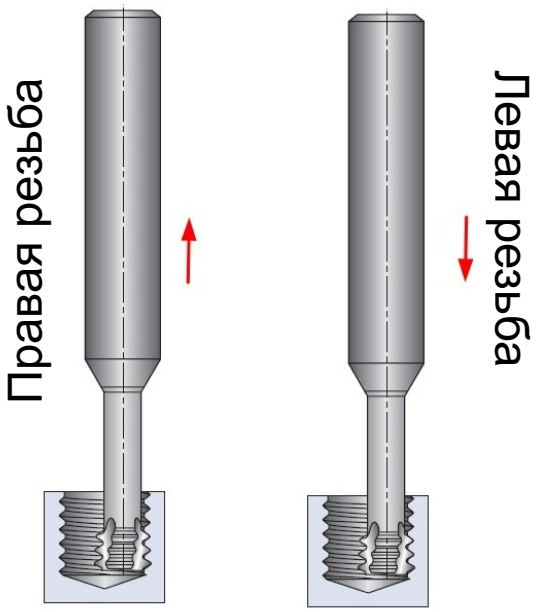




$$R = \frac{D - Ørезьбофрезы}{2},$$

где
R - радиус траектории центра резьбофрезы
D – максимальный диаметр формируемой резьбы

Пример формирования правой резьбы:
- применяется попутное фрезерование;
- программа написана для оси фрезы (не требуется вводить значение радиуса инструмента)



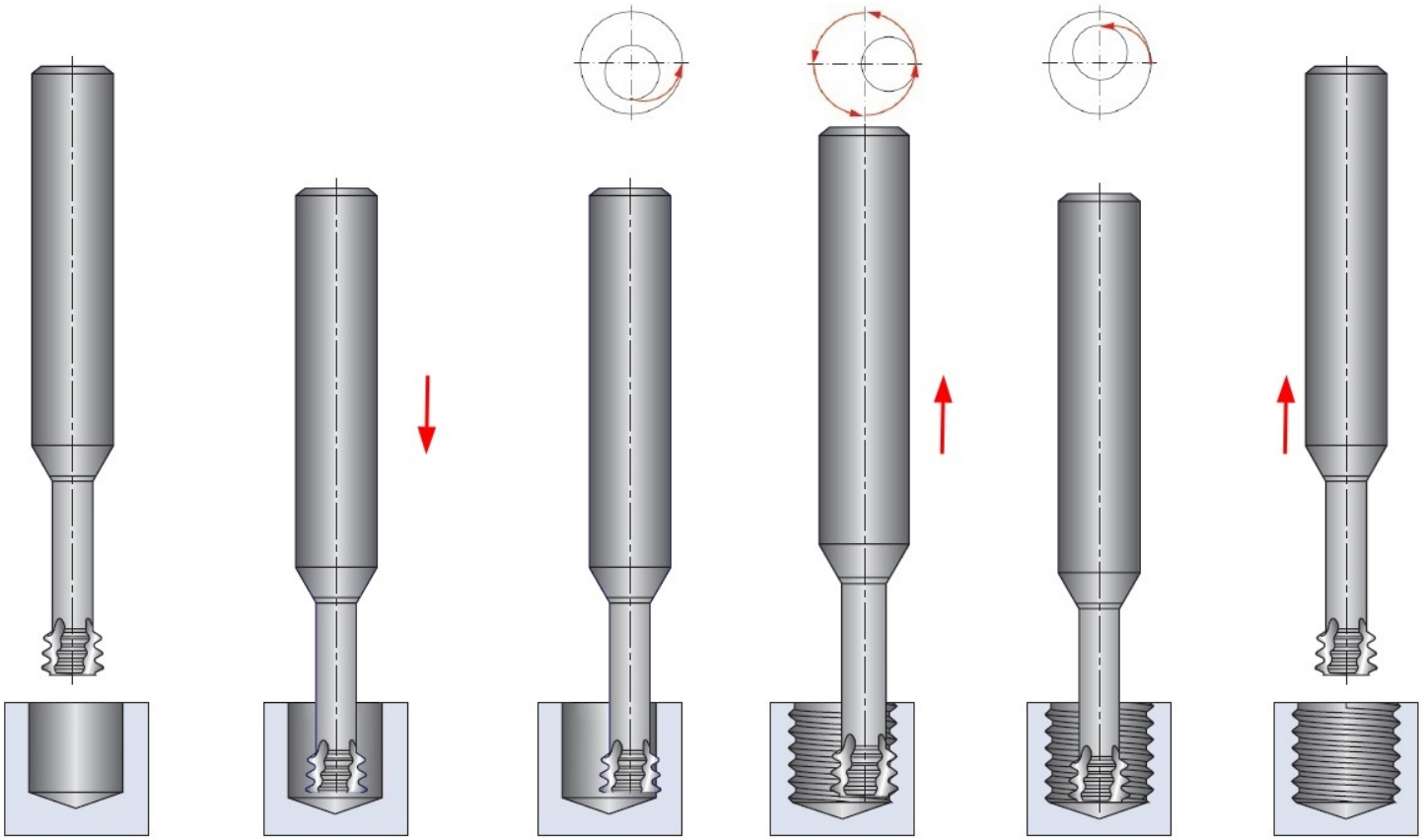
G00 G90 G54 G43 X0.Y0.Z10. S1350M3
G00 Z-(глубина резания)
G01 G91 G41 D1 X(R/2) Y-(R/2) F40
G03 X(R/2) Y(R/2) R(R/2) Z(0.125*p);p-шаг резьбы
G03 X0. Y0. I-(R) J0. Z(шаг резьбы)
G03 X-(R/2) Y(R/2) R(R/2) (0.125*p);p-шаг резьбы
G01 G40 X-(R/2) Y-(R/2) Z0.
G53 X0. Y0. Z0.

Значение R определить по формуле, представленной выше

www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Рекомендуемый цикл нарезания внутренней резьбы

Выход в центр отверстия	Опускание на глубину резьбы	Подход к поверхности резьбы	Формирование резьбы	Отход от поверхности резьбы	Выход из отверстия



Пример текста
управляющей программы:

```
...
S3143 M3
G00 G91 Z-38.
G01 G41 X2. Y-2. F156
G03 X2. Y2. Z0.375 I0. J2.
G03 X0. Y0. Z3. I-4. J0.
G03 X-2. Y2. Z0.375 I-2. J0.
G01 G40 X-2. Y-2.
G00 Z34.25
...
```



Рекомендуемые режимы резания при фрезеровании резьбы резьбофрезами с нормальной режущей частью

Режимы резания при формировании резьбы длиной 1,5D

Группа обрабатываемого материала	Материал	Скорость резания, м/мин	Подача на зуб, мм для режущего диаметра инструмента												
			∅1	∅2	∅3	∅4	∅5	∅6	∅8	∅10	∅12	∅14	∅16	∅18	∅20
P	Низко(<0.25%)- и средне(<0.55%) углеродистые стали	90…240	0,02	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,12	0,15
	Высокоуглеродистые(<0.85%) стали	100…170	0,01	0,02	0,03	0,03	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,10	0,12
	Легированные стали	80…150	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10
M	Нержавеющие стали	100…160	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08
	Стальное литье	120…160	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08
K	Чугуны	60…140	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,12	0,14
N	Алюминиевые сплавы, медные сплавы,	150…300	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,13	0,15
	Неметаллические материалы	110…380	0,03	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18
S	Сплавы на основе Ni, Co, Ti	30…70	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04
H	Закаленная сталь 45…50 HRC	60…70	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,09	0,09	0,09	0,10	0,10
	Закаленная сталь 50…55 HRC	50…60	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,09	0,09

При формировании резьбы длиной более 1,5D снизить подачу на 40%

Частота вращения

$$n = \frac{1000 \cdot V}{3.14159 \cdot d}, \text{ об/мин}$$

Минутная подача

$F = Sz \cdot Z \cdot n$, мм/мин

где Z-число зубьев фрезы

www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Рекомендуемые режимы резания при фрезеровании резьбы резьбофрезами с укороченной и короткой режущей частью

Группа обрабатываемого материала	Материал	Скорость резания, м/мин	Подача на зуб, мм для режущего диаметра инструмента												
			∅1	∅2	∅3	∅4	∅5	∅6	∅8	∅10	∅12	∅14	∅16	∅18	∅20
P	Низко(<0.25%)- и средне(<0.55%) углеродистые стали	60…120	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,1	0,12	0,14	0,15	0,16	0,17	0,18	0,2
	Высокоуглеродистые(<0.85%) стали	60…90	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,18
	Легированные стали	50…80	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,13
M	Нержавеющие стали	60…90	0,01	0,02	0,03	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,13
	Стальное литье	70…90	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,13
K	Чугуны	40…80	0,02	0,03	0,05	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16
N	Алюминиевые сплавы, медные сплавы,	80…150	0,02	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,14	0,16	0,17	0,18	0,19
	Неметаллические материалы	50…200	0,05	0,06	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20	0,21	0,22	0,23
S	Сплавы на основе Ni, Co, Ti	20…40	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08	0,09	0,09
H	Закаленная сталь 45…50 HRC	50…60	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,09	0,09	0,09	0,10	0,10
	Закаленная сталь 50…55 HRC	40…50	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,09	0,09

Основные и мелкие шаги резьбы

Диаметр резьбы	Основной шаг, мм	Мелкий шаг, мм	Мелкий шаг 2, мм	Мелкий шаг 3, мм
M0.8	0.2			
M1	0.25	0.2		
M1.2	0.25	0.2		
M1.4	0.3	0.2		
M1.6	0.35	0.2		
M1.8	0.35	0.2		
M2	0.4	0.25		
M2.2	0.4	0.35		
M2.5	0.45	0.35		
M3	0.5	0.35		
M3.5	0.6	0. 5	0.35	
M4	0.7	0.5	0.35	0.25
M4.5	0.75	0.5	0.35	0.25
M5	0.8	0.5	0.35	0.25
M5.5		0.5		
M6	1	0.75	0.5	
M7	1	0.75	0.5	
M8	1.25	1	0.75	0.5
M10	1.5	1.25	1	0.75
M12	1.75	1.5	1.25	1
M14	2	1.5	1.25	1
M16	2	1.5	1.25	1
M18	2.5	2	1.5	1
M20	2.5	2	1.5	1
M22	2.5	2	1.5	1
M24	3	2	1.5	1
M27	3	2	1.5	1
M30	3.5	2	1.5	1
M33	3.5	2	1.5	1
M36	4	3	2	1.5
M39	4	3	2	1.5
M42	4.5	3	2	1.5
M45	4.5	3	2	1.5
M48	5	3	2	1.5
M52	5	3	2	1.5
M56	5.5	4	3	1.5
M60	5.5	4	3	1.5
M64	6	4	3	2
M68	6	4	3	2

www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52

Перевод шагов резьбы из ниток на дюйм (TPI) в миллиметры (mm)

TPI	Шаг, дюйм	Шаг, мм
127	0.00787	0.200
120	0.00833	0.212
112	0.00893	0.227
101.6	0.00984	0.250
100	0.01000	0.254
96	0.01042	0.265
90	0.01111	0.282
84.67	0.01181	0.300
80	0.01250	0.318
72.57	0.01378	0.350
72	0.01389	0.353
64	0.01563	0.397
63.5	0.01575	0.400
60	0.01667	0.423
56.44	0.01772	0.450
56	0.01786	0.454
50.8	0.01969	0.500
48	0.02083	0.529
44	0.02273	0.577
42.33	0.02362	0.600
40	0.02500	0.635
36.29	0.02756	0.700
36	0.02778	0.706
34	0.02941	0.747
33.87	0.02952	0.750
32	0.03125	0.794
31.75	0.03150	0.800
30	0.03333	0.847
28.22	0.03544	0.900
28	0.03571	0.907
27	0.03704	0.941
26	0.03846	0.977
25.4	0.03937	1.000

TPI	Шаг, дюйм	Шаг, мм
22	0.04545	1.155
20.32	0.04921	1.250
20	0.05000	1.270
19	0.05263	1.337
18	0.05556	1.411
16.93	0.05907	1.500
16	0.06250	1.588
14.51	0.06892	1.751
14	0.07143	1.814
13	0.07692	1.954
12.7	0.07874	2.000
12	0.08333	2.117
11.50	0.08696	2.209
11	0.09091	2.309
10.16	0.09843	2.500
10	0.10000	2.540
9	0.11111	2.822
8.47	0.11806	2.999
8	0.12500	3.175
7.26	0.13774	3.499
7	0.14286	3.629
6.35	0.15748	4.000
6	0.16667	4.233
5.64	0.17730	4.504
5.08	0.19685	5.000
5	0.20000	5.080
4.62	0.21645	5.498
4.5	0.22222	5.644
4.23	0.23641	6.005
4	0.25000	6.350
3	0.33333	8.467
2	0.50000	12.700

Заказ специального инструмента
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ООО НПП
«РИТ-Инжиниринг»

№_____от _____

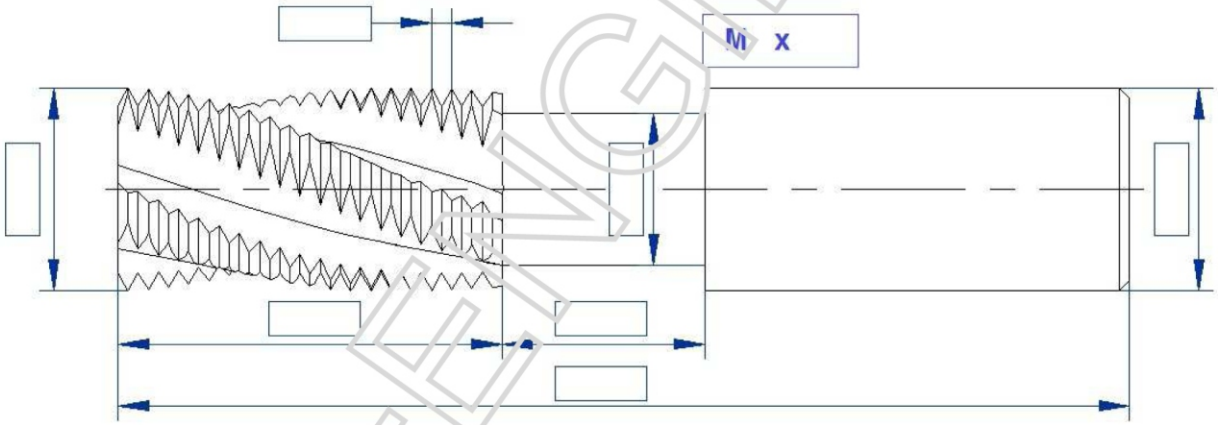
1. Информация о заказчике

- название организации _____
- адрес организации _____
- телефон _____
- контактное лицо _____
- телефон, e-mail контактного лица _____

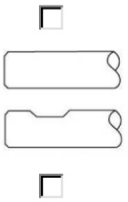
2. Обрабатываемый материал

☐ 1.Сталь	Группа обрабатываемого материала (см. стр. 4)		Марка материала
☐ 2.Чугун			
☐ 3.Медь, медные сплавы			Предел прочности
☐ 4.Никелевые и кобальтовые сплавы			
☐ 5.Алюминий, алюминевые сплавы			Твердость (HRC, HB…)
☐ 6.Магний, магниевые сплавы			
☐ 7.Титан, титановые сплавы			Дополнительные сведения
☐ 8.Пластики, пластмассы			

3. Геометрические параметры инструмента



Хвостовик



4. Дополнительные сведения

Направление режущей кромки	☐ Правое ☐ Левое	Инструментальный материал	☐ HSS ☐ HM	☐ Внутренний подвод СОЖ ☐ Покрытие

_____
обозначение применяемого в настоящее время инструмента

_____
по каталогу (фирма-производитель)

_____
применяемые режимы резания: частота вращения, n об/мин; контурная подача, F, мм/мин

Распечатайте эту страницу каталога, заполните данные и отправьте нам.

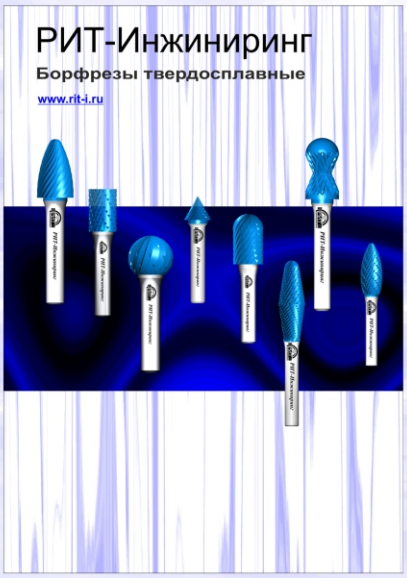
тел./факс: 8 (495) 988-83-07; тел./факс: 8 (496) 772-59-52
www.RiT-i.ru: E-mail: info@rit-i.ru.

RIT-ENGINEERING

Для заметок

РИТ
ИНЖИНИРИНГ

РИТ ИНЖИНИРИНГ







Основа качества продукции -
применение инструмента высочайшего класса