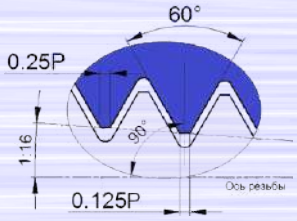
Нормальная режущая часть коническая резьба

Группа обрабатываемых материалов P

Группа обрабатываемых материалов K

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