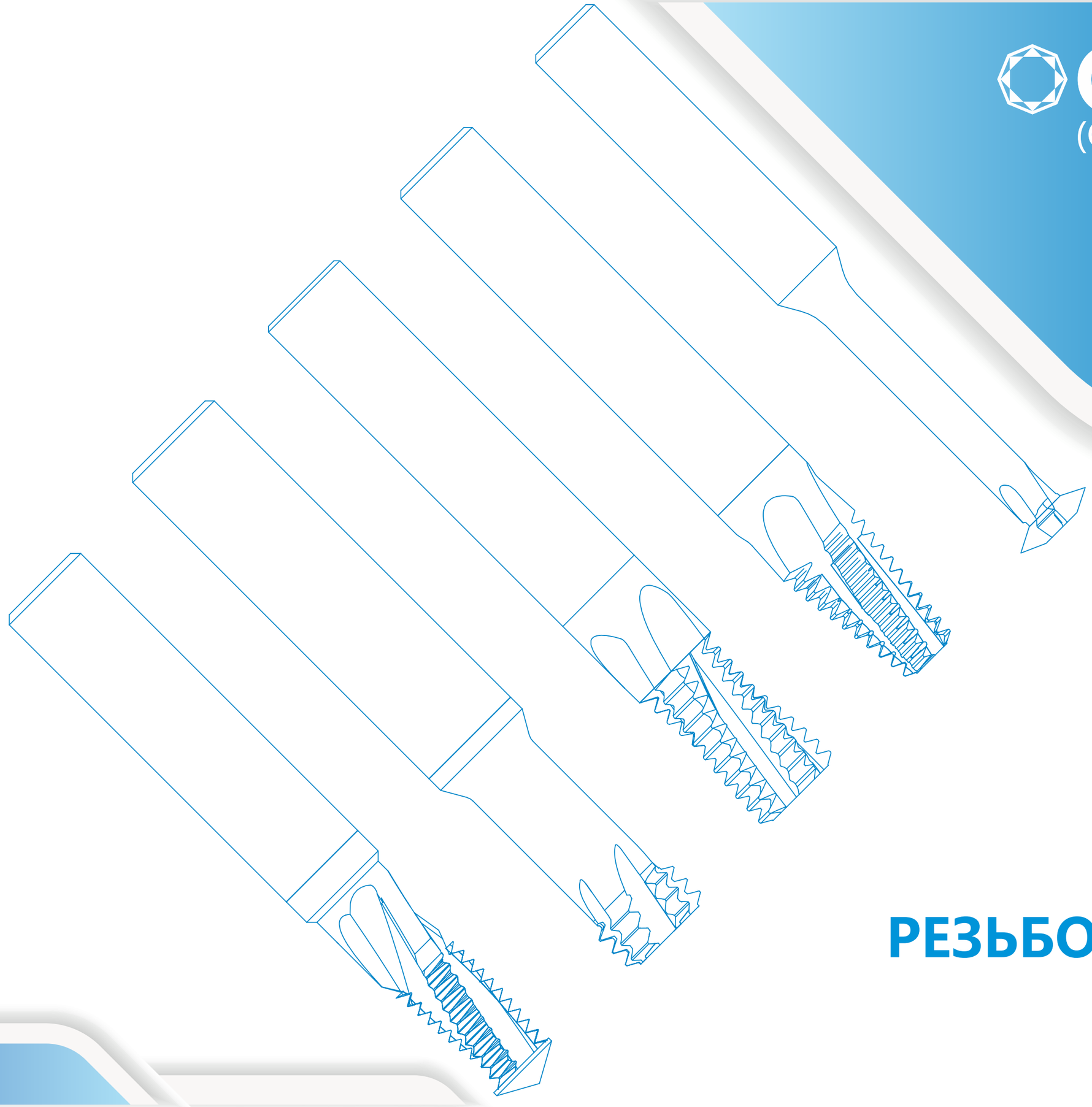
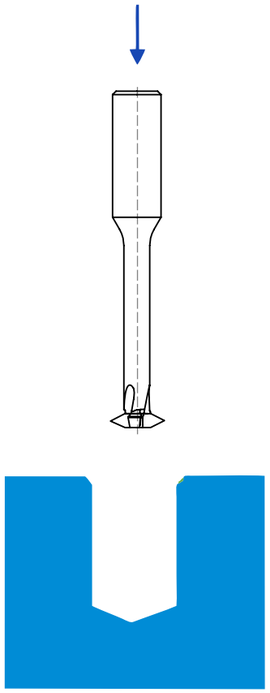
CGY
(СиДжиУай)



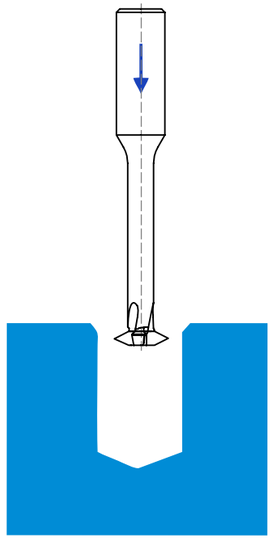
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ООО «Группа Консул»
г.Ярославль, ул. Московский проспект 1/2
Тел.: (4852) 68-16-30
www.cgy-tools.ru

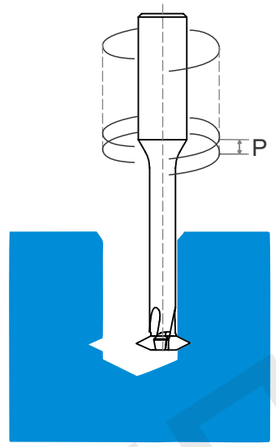
ПРОЦЕСС ОБРАБОТКИ ОДНОРЯДНЫМИ РЕЗЬБОФРЕЗАМИ



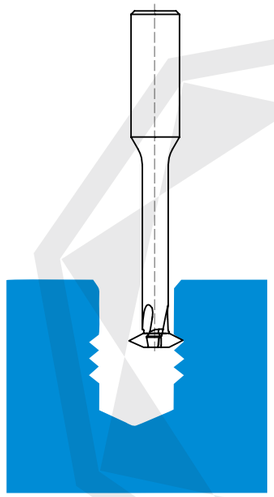
1. Расположить фрезу над отверстием



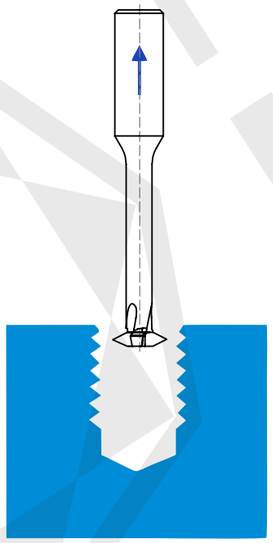
2. Опустить на глубину резьбы



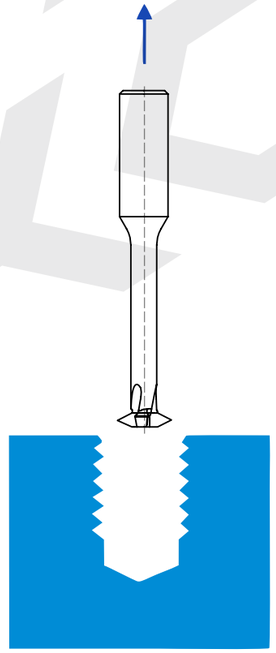
3. Подача по спирали с перемещением вверх на величину шага резьбы



4. Повторите обработку по восходящей спирали в соответствии с шагом зуба P.

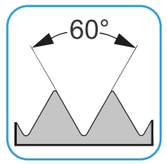


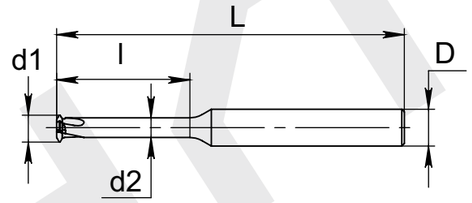
5. Вывод инструмента с поворотом на 180° в промежуточное (среднее) положение.



6. Возврат инструмента в исходную точку

ОДНОРЯДНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



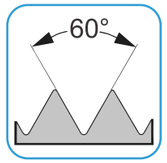


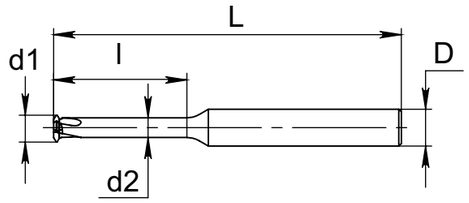
Обозначение	Размер резьбы	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO S0.2 0.550150450 D	M0.8x0.2	0.55	0.32	1.5	4.0	50	2
ISO S0.225 0.6250180450 D	M0.9x0.225	0.625	0.35	1.8	4.0	50	2
ISO S0.25 0.720250450 D	M1.0x0.25	0.72	0.43	2.5	4.0	50	2
ISO S0.25 0.903204050 D	M1.2x0.25	0.9	0.63	3.2	4.0	50	2
ISO S0.3 1.050350450 D	M1.4x0.3	1.05	0.7	3.5	4.0	50	3
ISO S0.35 1.2040450 D	M1.6x0.35	1.2	0.8	4.0	4.0	50	3
ISO S0.4 1.55060450 D	M2.0x0.4	1.55	0.9	6.0	4.0	50	3
ISO S0.45 1.960650450 D	M2.5x0.45	1.96	1.3	6.5	4.0	50	4
ISO S0.5 2.35080450 D	M3.0x0.5	2.35	1.6	8.0	4.0	50	4
ISO S0.7 3.15100450 D	M4.0x0.7	3.15	2.1	10	4.0	50	4
ISO S0.8 3.9120450 D	M5.0x0.8	3.9	2.8	12	4.0	50	4
ISO S1.0 4.8150650 D	M6.0x1.0	4.8	3.4	15	6.0	50	4
ISO S1.25 6.0200660 D	M8.0x1.25	6.0	4.2	20	6.0	60	4
ISO S1.5 7.7250860 D	M10x1.5	7.7	5.6	25	8.0	60	4
ISO S1.75 9.6301075 D	M12x1.75	9.6	7.3	30	10	75	4
ISO S2.0 10361075 D	M14x2.0	10	7.3	36	10	75	4
ISO S2.5 12381275 D	M18x2.5	12	8.8	38	12	75	4
ISO S3.0 144814100D	M24x3.0	14	10.2	48	14	100	6
ISO S3.5 165016100 D	M30x3.5	16	11.5	50	16	100	6

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	○				●	●						

Подходит для обработки единичных и мелкосерийных деталей с широким ассортиментом резьб, включая дюймовые стандарты (UNC/UNF). Благодаря конструкции с однозаходными зубьями обеспечивается малое сопротивление резанию и простота эксплуатации.
Увеличенный зазор инструмента позволяет эффективно работать в глубоких отверстиях и с резьбами сложной конфигурации.

ОДНОРЯДНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ



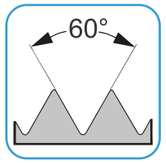


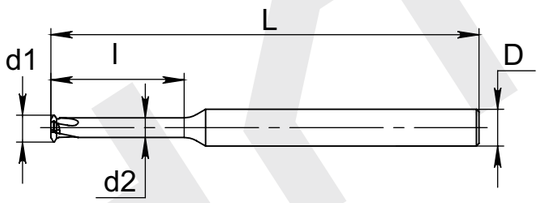
Обозначение	Размер резьбы	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO S0.25 0.90320450 X	M1.2x0.25	0.9	0.63	3.2	4.0	50	4
ISO S0.3 1.050350450 X	M1.4x0.3	1.05	0.7	3.5	4.0	50	4
ISO S0.35 1.2040450 X	M1.6x0.35	1.2	0.8	4.0	4.0	50	3
ISO S0.4 1.55060450 X	M2.0x0.4	1.55	0.9	6.0	4.0	50	3
ISO S0.45 1.960650450 X	M2.5x0.45	1.96	1.3	6.5	4.0	50	4
ISO S0.5 2.35080450 X	M3.0x0.5	2.35	1.6	8.0	4.0	50	4
ISO S0.7 3.15100450 X	M4.0x0.7	3.15	2.1	10	4.0	50	4
ISO S0.8 3.9120450 X	M5.0x0.8	3.9	2.8	12	4.0	50	4
ISO S1.0 4.8150650 X	M6.0x1.0	4.8	3.4	15	6.0	50	4
ISO S1.25 6.0200660 X	M8.0x1.25	6.0	4.2	20	6.0	50	4
ISO S1.5 7.7250860 X	M10x*1.5	7.7	5.6	25	8.0	50	4
ISO S1.75 9.6301085 X	M12x1.75	9.6	7.3	30	10	75	4
ISO S2.0 10361075 X	M14x2.0	10	7.3	36	10	75	4
ISO S2.5 12381275 X	M18x2.5	12	8.8	38	12	75	4
ISO S3.0 144814100 X	M24x3.0	14	10.2	48	14	100	6
ISO S3.5 165016100 X	M30x3.5	16	11.5	50	16	100	6

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
○	●	○	○				○	●					●	●

Подходит для обработки единичных и мелкосерийных деталей с широким ассортиментом резьб, включая дюймовые стандарты (UNC/UNF). Благодаря конструкции с однозаходными зубьями обеспечивается малое сопротивление резанию и простота эксплуатации.
Применение специализированных износостойких покрытий позволяет эффективно обрабатывать жаропрочные и титановые сплавы, предотвращая налипание стружки и увеличивая стойкость инструмента.

ОДНОРЯДНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ УДЛИНЕННОГО ТИПА



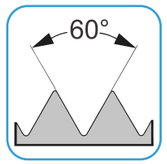


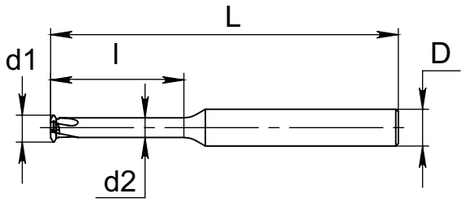
Обозначение	Размер резьбы	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO S0.3 1.0503504100 D	M1.4x0.3	1.05	0.7	3.5	4.0	100	3
ISO S0.35 1.20404100 D	M1.6x0.35	1.2	0.8	4.0	4.0	100	3
ISO S0.4 1.550604100 D	M2.0x0.4	1.55	0.9	6.0	4.0	100	3
ISO S0.45 1.9606504200 D	M2.5x0.45	1.96	1.3	6.5	4.0	100	4
ISO S0.5 2.350804100 D	M3.0x0.5	2.35	1.6	8.0	4.0	100	4
ISO S0.7 3.151004100 D	M4.0x0.7	3.15	2.1	10	4.0	100	4
ISO S0.8 3.91204100 D	M5.0x0.8	3.9	2.8	12	4.0	100	4
ISO S1.0 4.81506100 D	M6.0x1.0	4.8	3.4	15	6.0	100	4
ISO S1.25 6.02006100 D	M8.0x1.25	6.0	4.2	20	6.0	100	4
ISO S1.5 7.72508100 D	M10x1.5	7.7	5.6	25	8.0	100	4
ISO S1.75 9.63010100 D	M12x1.75	9.6	7.3	30	10	100	4
ISO S2.0 103610100 D	M14x2.0	10	7.3	36	10	100	4
ISO S2.5 123812100 D	M18x2.5	12	8.8	38	12	100	4
ISO S3.0 144814100 D	M24x3.0	14	10.2	48	14	100	6
ISO S3.5 165016100 D	M30x3.5	16	11.5	50	16	100	6

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	○				●	●						

Подходит для обработки единичных и мелкосерийных деталей с широким ассортиментом резьб, удобен в использовании. Благодаря конструкции с однозаходными зубьями обеспечивается малое сопротивление резанию, что позволяет обрабатывать относительно глубокие резьбовые отверстия.

ОДНОРЯДНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ



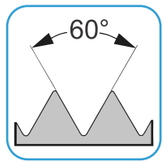


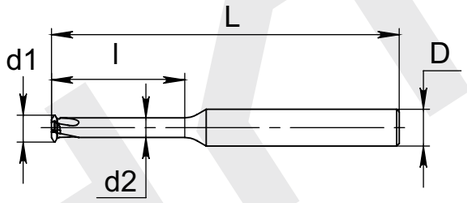
Обозначение	Шаг резьбы, мм	d1	d2	l	D	L
ISO S0.25-0.35 1.050350450 D	0.25-0.35	1.05	0.6	3.5	4.0	50
ISO S0.25-0.35 1.20040450 D	0.25-0.35	1.2	0.75	4.0	4.0	50
ISO S0.3-0.5 1.55060450 D	0.3-0.5	1.55	0.9	6.0	4.0	50
ISO S0.3-0.7 1.960650450 D	0.3-0.7	1.96	1.1	6.5	4.0	50
ISO S0.3-0.8 2.35080450 D	0.3-0.8	2.35	1.4	8.0	4.0	50
ISO S0.3-0.8 3.15100450 D	0.3-0.8	3.15	2.0	10	4.0	50
ISO S0.3-1.0 3.9120450 D	0.3-1.0	3.9	2.5	12	4.0	50
ISO S0.5-1.5 4.8150650 D	0.5-1.5	4.8	2.9	15	6.0	50
ISO S0.5-1.75 6.0200450 D	0.5-1.75	6.0	4.0	20	6.0	50
ISO S0.5-2.5 7.7250860 D	0.5-2.5	7.7	4.8	25	8.0	60
ISO S1.0-3.0 9.6301075 D	1.0-3.0	9.6	6.0	30	10	75
ISO S1.0-3.5 10361075 D	1.0-3.5	10	6.0	36	10	75
ISO S1.0-4.0 12381275 D	1.0-4.0	12	7.3	38	12	75
ISO S1.5-4.0 144814100 D	1.5-4.0	14	9.0	48	14	100
ISO S2.0-5.0 165016100 D	2.0-5.0	16	10	50	16	100

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	○				●	●						

Подходит для обработки единичных и мелкосерийных деталей с широким ассортиментом резьб, включая дюймовые стандарты (UNC/UNF). Благодаря конструкции с однозаходными зубьями обеспечивается малое сопротивление резанию и простота эксплуатации.

ОДНОРЯДНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С УВЕЛИЧЕННОЙ ДЛИНОЙ ЗАЗОРА l



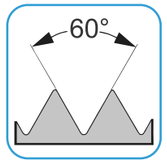


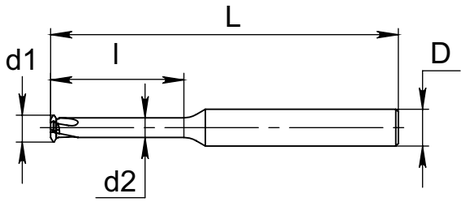
Обозначение	Размер резьбы			Шаг		d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
	Метрическая	Метрическая с мелким шагом	UN, UNS, UNF, UNEF	мм	tpi						
ISO S0.5-0.8 3.90160450 D	M5x0.8	M5x0.5 M5x0.75	No.10-56UNS, No.10-48UNS, No.40UNS	0.5-0.8	32-56	3.9	2.8	16	4.0	50	4
ISO S0.5-1.0 4.8502006600 D	M6x1.0	M6x0.5 M6x0.75	No.12-56UNS, No.12-48UNS, 1/4-40UNS, 1/4-36UNS, 1/4-32UNEF, 1/4-28UNF, 1/4-27UNS, 1/4-24UNS	0.5-1.0	24-56	4.85	3.5	20	6.0	60	5
ISO S0.5-1.25 5.9250660 D	M8x1.25	M7x0.5 M7x0.75 M7x1.0	5/16-48UNS, 5/16-40UNS, 5/16-36UNS, 5/16-36UNEF, 5/16-28UN, 5/16-27UNS, 5/16-24UNS, 5/16-20UNS	0.5-1.25	20-48	5.9	4.2	25	6.0	60	5
ISO S0.5-1.0 9.8351075 D		MX0.5 M11x0.75 M11x1.0	7/16-32UNS, 7/16-28UNEF, 7/16-27UNS, 7/16-24UNS	0.5-1.0	24-56	9.8	8.5	35	10	75	6
ISO S1.0-1.5 7.9320875 D	M10x1.5	M10x1.0 M10x1.25	3/8-24UNF, 3/8-20NS, 7/16-18UNS, 7/16-16UNS	1.0-1.5	13-24	7.9	5.8	32	8.0	75	6
ISO S1.0-1.75 9.9381075 D	M12x1.75	M12x1.0 M12x1.25 M12x1.5	1/2-24 UNS, 1/2-20UNS, 1/2-18UNS, 1/2-16UNS, 1/2-14UNS	1.0-1.75	14-24	9.9	7.6	38	10	75	6
ISO S1.0-2.0 11.9401275 D	M16x2.0	M13x1.0 M14x1.25 M14x1.5	9/16-24UNEF, 9/16-18UNF, 5/8-18UNF, 3/4-16UNF, 7/8-14UNF	1.0-2.0	14-24	11.9	9.6	40	12	75	6
ISO S2.0-3.0 144814100 D	M18x2.5 M20x2.5 M22x2.5 M24x3.0 M27x3.0		9/16-12UNC, 5/8-11UNC, 3/4-10UNC, 7/8-9UNC	2.0-3.0	9-12	14	10.2	48	14	100	64
ISO S2.0-3.5 165016100 D	M20x2.5 M22x2.5 M24x3.0 M27x3.0 M30x3.5 M33x3.5		9/16-12UNC, 5/8-11UNC, 3/4-10UNC, 1-8UNC	2.0-3.5	8-12	16	11.5	50	16	100	6

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	○				●	●						

Подходит для обработки единичных и мелкосерийных деталей с широким ассортиментом резьб, включая дюймовые стандарты (UNC/UNF). Благодаря конструкции с однозаходными зубьями обеспечивается малое сопротивление резанию и простота эксплуатации.
Увеличенный зазор инструмента позволяет эффективно работать в глубоких отверстиях и с резьбами сложной конфигурации.

ОДНОРЯДНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ



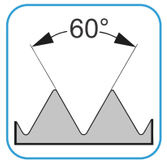


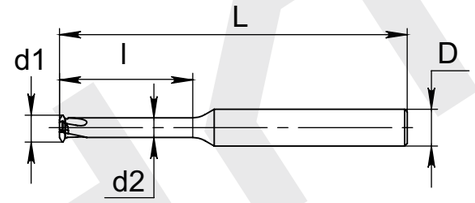
Обозначение	Размер резьбы			Шаг		d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
	Метрическая	Метрическая с мелким шагом	UN, UNS, UNF, UNEF	мм	tpi						
ISO S0.5-0.8 3.90160450 X	M5x0.8	M5x0.5 M5x0.75	No.10-56UNS, No.10-48UNS, No.40UNS	0.5-0.8	32-56	3.9	2.8	16	4.0	50	4
ISO S0.5-1.0 4.8502006600 X	M6x1.0	M6x0.5 M6x0.75	No.12-56UNS, No.12-48UNS, 1/4-40UNS, 1/4-36UNS, 1/4-32UNEF, 1/4-28UNF, 1/4-27UNS, 1/4-24UNS	0.5-1.0	24-56	4.85	3.5	20	6.0	60	5
ISO S0.5-1.25 5.9250660 X	M8x1.25	M7x0.5 M7x0.75 M7x1.0	5/16-48UNS, 5/16-40UNS, 5/16-36UNS, 5/16-36UNEF, 5/16-28UN, 5/16-27UNS, 5/16-24UNS, 5/16-20UNS	0.5-1.25	20-48	5.9	4.2	25	6.0	60	5
ISO S0.5-1.0 9.8351075 X		MX0.5 M11x0.75 M11x1.0	7/16-32UNS, 7/16-28UNEF, 7/16-27UNS, 7/16-24UNS	0.5-1.0	24-56	9.8	8.5	35	10	75	6
ISO S1.0-1.5 7.9320875 X	M10x1.5	M10x1.0 M10x1.25	3/8-24UNF, 3/8-20NS, 7/16-18UNS, 7/16-16UNS	1.0-1.5	13-24	7.9	5.8	32	8.0	75	6
ISO S1.0-1.75 9.9381075 X	M12x1.75	M12x1.0 M12x1.25 M12x1.5	1/2-24 UNS, 1/2-20UNS, 1/2-18UNS, 1/2-16UNS, 1/2-14UNS	1.0-1.75	14-24	9.9	7.6	38	10	75	6
ISO S1.0-2.0 11.9401275 X	M16x2.0	M13x1.0 M14x1.25 M14x1.5	9/16-24UNEF, 9/16-18UNF, 5/8-18UNF, 3/4-16UNF, 7/8-14UNF	1.0-2.0	14-24	11.9	9.6	40	12	75	6
ISO S2.0-3.0 144814100 X	M18x2.5 M20x2.5 M22x2.5 M24x3.0 M27x3.0		9/16-12UNC, 5/8-11UNC, 3/4-10UNC, 7/8-9UNC	2.0-3.0	9-12	14	10.2	48	14	100	64
ISO S2.0-3.5 165016100 X	M20x2.5 M22x2.5 M24x3.0 M27x3.0 M30x3.5 M33x3.5		9/16-12UNC, 5/8-11UNC, 3/4-10UNC, 1-8UNC	2.0-3.5	8-12	16	11.5	50	16	100	6

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
○	●	○	○				○	●					●	●

Подходит для обработки единичных и мелкосерийных деталей с широким ассортиментом резьб, включая дюймовые стандарты (UNC/UNF). Благодаря конструкции с однозаходными зубьями обеспечивается малое сопротивление резанию и простота эксплуатации.
Применение специализированных износостойких покрытий позволяет эффективно обрабатывать жаропрочные и титановые сплавы, предотвращая налипание стружки и увеличивая стойкость инструмента.

ОДНОРЯДНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ДЕКОРАТИВНЫМ DLC-ПОКРЫТИЕМ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ



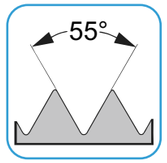


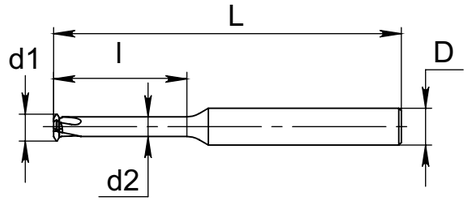
Обозначение	Размер резьбы	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO S0.25 0.70300450 DLC	P0.25	0.72	0.43	2.5	4.0	50	2
ISO S0.25 0.70300450 DLC	P0.25	0.9	0.63	3.2	4.0	50	2
ISO S0.3 1.70300450 DLC	P0.3	1.05	0.6	3.5	4.0	50	3
ISO S0.35 1.70300450 DLC	P0.35	1.2	0.75	4.0	4.0	50	3
ISO S0.35 1.70300450 DLC	P0.4-P0.5	1.55	0.9	6.0	4.0	50	3
ISO S0.4-0.5 1.70300450 DLC	P0.45-P0.6	1.96	1.1	6.5	4.0	50	4
ISO S0.45-0.6 1.70300450 DLC	P0.5-P0.7	2.35	1.4	8.0	4.0	50	4
ISO S0.5-1.0 3.70300450 DLC	P0.5-P1.0	3.15	2.0	10	4.0	50	4
ISO S0.5-1.0 3.70300450 DLC	P0.5-P1.0	3.9	2.5	12	4.0	50	4
ISO S0.5-1.5 4.70300450 DLC	P0.5-P1.5	4.8	2.9	15	6.0	50	4
ISO S0.5-1.5 6.70300450 DLC	P0.5-P1.5	6.0	4.0	20	6.0	50	4
ISO S0.8-2.0 7.70300450 DLC	P0.8-P2.0	7.7	4.8	25	8.0	60	4
ISO S1.0-2.5 9.70300450 DLC	P1.0-P2.5	9.6	6.0	30	10	75	4
ISO S1.0-3.0 10.70300450 DLC	P1.0-P3.0	10	6.0	36	10	75	4
ISO S1.25-3.5 12.70300450 DLC	P1.25-P3.5	12	7.3	38	12	75	4
ISO S1.5-3.5 144814100 DLC	P1.5-P3.5	14	9.0	48	14	100	4
ISO S2.0-4.0 165016100 DLC	P2.0-P4.0	16	10	50	16	100	4

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
									●	●	●	●		

Подходит для обработки единичных и мелкосерийных деталей с широким ассортиментом резьб, удобен в использовании. Благодаря конструкции с однозаходными зубьями обеспечивается малое сопротивление резанию, что позволяет обрабатывать относительно глубокие резьбовые отверстия. Радужное DLC-покрытие обладает наименьшим коэффициентом трения, высокой устойчивостью к налипанию при работе с цветными металлами и коррозионной стойкостью.
Подходит для обработки медных сплавов, алюминиевых сплавов, цветных металлов, акрила и т.д

ОДНОРЯДНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ДЮИМОВЫХ РЕЗЬБ С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 55°



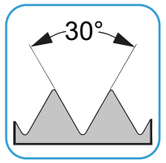


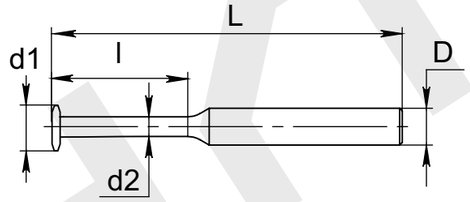
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
W S32 3.10800450 D	W5/32-32	P0.793	3.1	1.9	8	4.0	50	4
W S24 3.5100450 D	W3/16-24	P1.058	3.5	2.0	10	4.0	50	4
W S20 4.0120450 D	W1/4-20	P1.27	4.0	2.2	12	4.0	50	4
W S28-18 6.0140650 D	W5/16-18, G1/16-28, G1/8-28	P0.907-P1.411	6.0	4.5	14	6.0	50	4
W S19-14 8.0220860 D	W7/16-14, G1/4-19, G3/8-19	P1.336-P1.814	8.0	5.9	22	8.0	60	4
W S19-14 10301075 D	G1/2-14, G1/4-19, G3/4-14, G3/8-19	P1.336-P1.814	10	7.3	30	10	75	4
W S14-10 12381275 D	W5/8-11, W3/4-10 G1/2-14, G3/4-14 G1-11	P1.336-P2.54	12	8.2	38	12	75	4

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	○				●	●						○

Подходит для обработки единичных и мелкосерийных деталей с широким ассортиментом резьб, в том числе британские трубные резьбы (BSP), британские конические трубные резьбы, резьбу Витворта. Благодаря конструкции с однозаходными зубьями обеспечивается малое сопротивление резанию и простота эксплуатации.

ОДНОРЯДНЫЕ ТРАПЕЦИДАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 30°



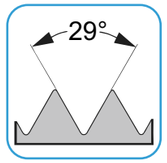


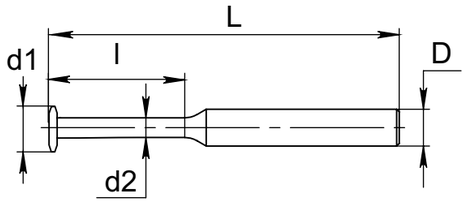
Обозначение	Размер резьбы	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
TR S1.0 5.5200650 D	TR 7x1.0	5.5	4.1	20	6.0	50	4
TR S1.5 6.0200650 D	TR 8x1.5 TR 9x1.5	6.0	4.0	20	6.0	50	4
TR S2.0 6.4200660 D	TR 9x2 TR 10x2 TR 11x2	6.4	3.7	20	8.0	60	4
TR S2.0 9.4351075 D	TR 12x2 TR 14x2 TR 16x2 TR 18x2 TR 20x2	9.4	6.5	35	10	75	4
TR S3.0 7.4250860 D	TR 11x3 TR 12x3 TR 14x3	7.4	3.8	25	8.0	60	4
TR S3.0 10351075 D	TR 14x3 TR 22x3 TR 24x3 TR 26x3 TR 28x3 TR 30x3	10	6.0	35	10	75	4
TR S4.0 11381275 D	TR 16x4 TR 18x4 TR 20x4	11	6.0	38	12	75	4
TR S5.0 145014100 D	TR 22x5 TR 24x5 TR 26x5 TR 28x5	14	7.8	50	14	100	4
TR S6.0 165016100 D	TR 30x6 TR 32x6 TR 34x6 TR 36x6 TR 38x6 TR 40x6 TR 42x6	16	9.0	50	16	100	4

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	○				●	●						○

Трапецеидальная резьба представляет собой основной тип резьбы для винтовых передач и широко применяется в ходовых винтах металлорежущих станков, а также в приводах перемещения суппортов .

ОДНОРЯДНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ТРАПЕЦЕВИДНОЙ РЕЗЬБЫ ACME С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 29°



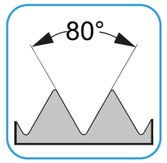


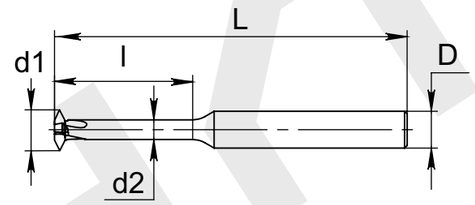
Обозначение	Размер резьбы	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ACME S16 4.7150650 D	1/4-16	4.7	2.6	15	6	50	4
ACME S14 6.0200650 D	5/16-14	6	3.6	20	6	50	4
ACME S12 7.2250860 D	3/8-12 7/16-12	7.2	4.5	25	8	60	4
ACME S10 10351075 D	1/2-10	10	6.6	35	10	75	4
ACME S8 12351275 D	5/8-8	12	7.5	35	12	75	4
ACME S6 12351275 D	3/4-6 7/8-6	12	6.5	35	12	75	4

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	○				●	●						○

Трапецеидальная резьба представляет собой основной тип резьбы для винтовых передач и широко применяется в ходовых винтах металлорежущих станков, а также в приводах перемещения суппортов .

ОДНОРЯДНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ РЕЗЬБ НЕМЕЦКОГО СТАНДАРТА PG



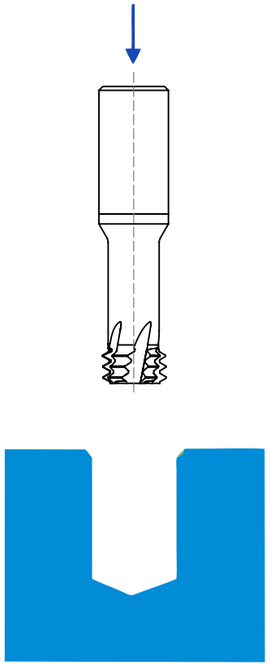


Обозначение	Размер резьбы	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
PG S8.0150860 D	PG7 PG9 PG11 PG13.5 PG16	8	6	15	8.0	60	4
PG S10201075 D	PG9 PG11 PG13.5 PG16	10	7	20	10	75	4
PG S12201275 D	PG21 PG29 PG36 PG42 PG48	12	7	20	12	75	4

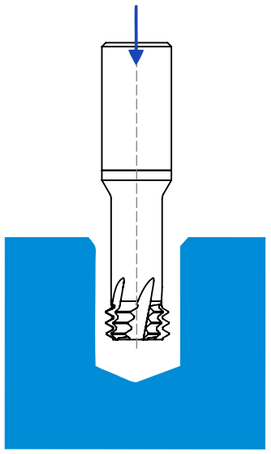
P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	○				●	●						○

Подходит для обработки единичных и мелкосерийных деталей с широким ассортиментом резьб, удобен в использовании. Благодаря конструкции с однозаходными зубьями обеспечивается малое сопротивление резанию, что позволяет обрабатывать относительно глубокие резьбовые отверстия.

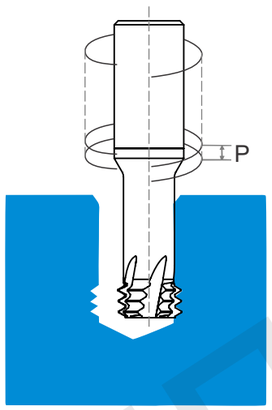
ПРОЦЕСС ОБРАБОТКИ ТРЕХРЯДНЫМИ РЕЗЬБОФРЕЗАМИ



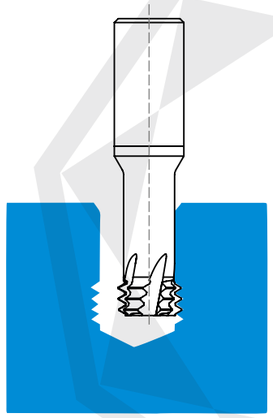
1. Расположить фрезу над отверстием



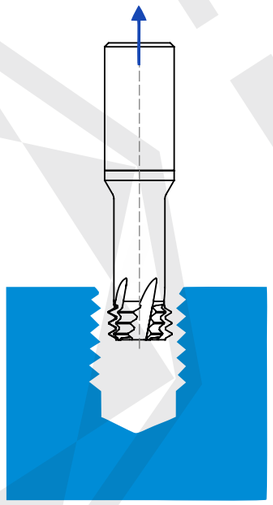
2. Опустить на глубину резьбы



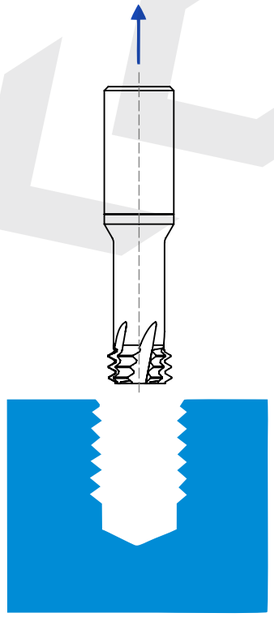
3. Подача по спирали с перемещением вверх на величину шага резьбы



4. Повторите обработку по восходящей спирали в соответствии с шагом зуба P.

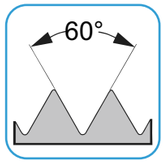


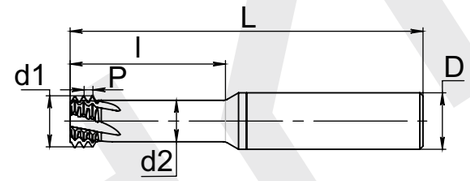
5. Вывод инструмента с поворотом на 180° в промежуточное (среднее) положение.



6. Возврат инструмента в исходную точку

ТРЕХРЯДНЫЕ МЕТРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ — 2D



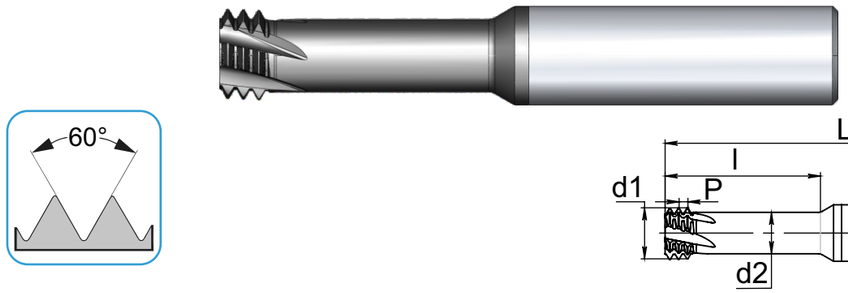


Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO T0.25 0.730200450 D	M1.0	0.25	0.73	0.43	2.0	4.0	50	3
ISO T0.25 0.920240450 D	M1.2	0.25	0.92	0.62	2.4	4.0	50	3
ISO T0.3 1.050280450 D	M1.4	0.3	1.05	0.65	2.8	4.0	50	3
ISO T0.35 1.20320450 D	M1.6	0.35	1.2	0.78	3.2	4.0	50	3
ISO T0.35 1.20320650 D	M1.6	0.35	1.2	0.78	3.2	6.0	50	3
ISO T0.35 1.40360450 D	M1.8	0.35	1.4	0.98	3.6	4.0	50	3
ISO T0.4 1.550400450 D	M2.0	0.4	1.55	1.05	4.0	4.0	50	3
ISO T0.4 1.550400650 D	M2.0	0.4	1.55	1.05	4.0	6.0	50	3
ISO T0.45 1.70500450 D	M2.2	0.45	1.7	1.1	5.0	4.0	50	3
ISO T0.45 2.00500450 D	M2.5	0.45	2.0	1.45	5.0	4.0	50	3
ISO T0.45 2.00500650 D	M2.5	0.45	2.0	1.45	5.0	6.0	50	3
ISO T0.5 2.40600450 D	M3.0	0.5	2.4	1.8	6.0	4.0	50	3
ISO T0.5 2.40600650 D	M3.0	0.5	2.4	1.8	6.0	6.0	50	3
ISO T0.6 2.750800450 D	M3.5	0.6	2.75	2.0	8.0	4.0	50	3
ISO T0.7 3.150800450 D	M4.0	0.7	3.15	2.3	8.0	4.0	50	3
ISO T0.7 3.150800650 D	M4.0	0.7	3.15	2.3	8.0	6.0	50	3
ISO T0.75 3.50900450 D	M4.5	0.75	3.5	2.55	9.0	4.0	50	3
ISO T0.8 4.0100450 D	M5.0	0.8	4.0	3.0	10	4.0	50	3
ISO T0.8 4.0100650 D	M5.0	0.8	4.0	3.0	10	6.0	50	3
ISO T0.75 4.8120650 D	M6.0	0.75	4.8	3.8	12	6.0	50	3
ISO T1.0 4.8120650 D	M6.0	1.0	4.8	3.6	12	6.0	50	3

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	●	○			●	●					○	●

Подходит для нарезания резьбы малого диаметра в твёрдых заготовках. Трёхзубая конструкция обеспечивает высокую жёсткость, прочность и устойчивость к поломкам. Серо-чёрное покрытие с промежуточной нанослоистой структурой ударную вязкость и высокую прочность на сжатие.

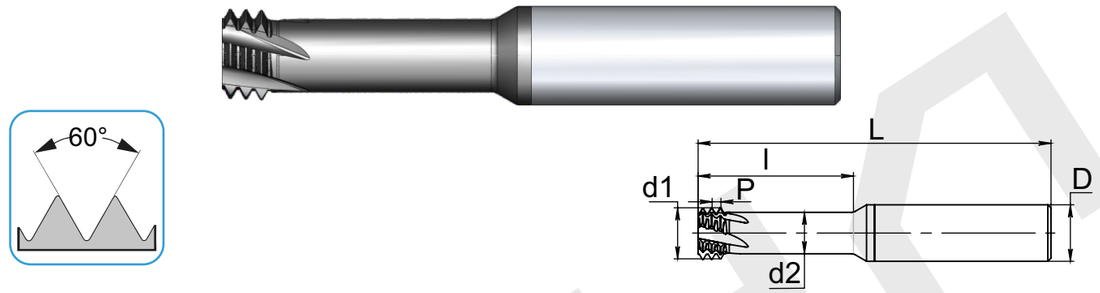
ТРЕХРЯДНЫЕ МЕТРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ — 2D



Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO T1.0 6.0160650 D	M8.0	1.0	6.0	4.8	16	6.0	50	4
ISO T1.25 6.0160650 D	M8.0	1.25	6.0	4.5	16	6.0	50	4
ISO T1.0 8.0200860 D	M10	1.0	8.0	6.8	20	8.0	60	4
ISO T1.5 8.0200860 D	M10	1.5	8.0	6.2	20	8.0	60	4
ISO T1.0 10241075 D	M12	1.0	10	8.7	24	10	75	4
ISO T1.25 10241075 D	M12	1.25	10	8.5	24	10	75	4
ISO T1.5 10241075 D	M12	1.5	10	8.1	24	10	5	4
ISO T1.75 10241075 D	M12	1.75	10	7.8	24	10	75	4
ISO T1.5 12281275 D	M14	1.5	12	10.1	28	12	75	4
ISO T2.0 10281075 D	M14	2.0	10	7.5	28	10	75	4
ISO T2.0 12321275 D	M16	2.0	12	9.5	32	12	75	4

Подходит для нарезания резьбы малого диаметра в твёрдых заготовках. Трёхзубая конструкция обеспечивает высокую жёсткость, прочность и устойчивость к поломкам. Серо-чёрное покрытие с промежуточной нанослоистой структурой ударную вязкость и высокую прочность на сжатие.

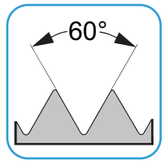
ТРЕХРЯДНЫЕ МЕТРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ — 3D

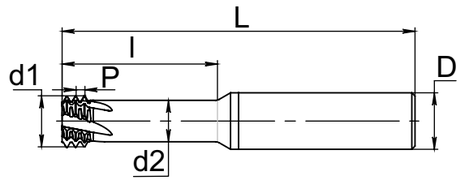


Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO T0.25 0.730300450 D	M1.0	0.25	0.73	0.43	3.0	4.0	50	3
ISO T0.25 0.920360450 D	M1.2	0.25	0.92	0.62	3.6	4.0	50	3
ISO T0.3 1.050420450 D	M1.4	0.3	1.05	0.65	4.2	4.0	50	3
ISO T0.35 1.20480450 D	M1.6	0.35	1.2	0.78	4.8	4.0	50	3
ISO T0.35 1.20480650 D	M1.6	0.35	1.2	0.78	4.8	6.0	50	3
ISO T0.4 1.550600450 D	M2.0	0.4	1.55	1.05	6.0	4.0	50	3
ISO T0.4 1.550600650 D	M2.0	0.4	1.55	1.05	6.0	6.0	50	3
ISO T0.45 2.00750450 D	M2.5	0.45	2.0	1.45	7.5	4.0	50	3
ISO T0.45 2.00750650 D	M2.5	0.45	2.0	1.45	7.5	6.0	50	3
ISO T0.5 2.40900450 D	M3.0	0.5	2.4	1.8	9.0	4.0	50	3
ISO T0.5 2.40900650 D	M3.0	0.5	2.4	1.8	9.0	6.0	50	3
ISO T0.7 3.15120450 D	M4.0	0.7	3.15	2.3	12	4.0	50	3
ISO T0.7 3.15120650 D	M4.0	0.7	3.15	2.3	12	6.0	50	3
ISO T0.8 4.0150450 D	M5.0	0.8	4.0	3.0	15	4.0	50	3
ISO T0.8 4.0150650 D	M5.0	0.8	4.0	3.0	15	6.0	50	3
ISO T1.0 4.8180650 D	M6.0	1.0	4.8	3.6	18	6.0	50	3
ISO T1.25 6.0240650 D	M8.0	1.25	6.0	4.5	24	6.0	50	4
ISO T1.5 8.0300860 D	M10	1.5	8.0	6.2	30	8.0	60	4
ISO T1.75 10361075 D	M12	0.75	10	7.8	36	10	75	4

Подходит для нарезания резьбы малого диаметра в твёрдых заготовках. Трёхзубая конструкция обеспечивает высокую жёсткость, прочность и устойчивость к поломкам. Покрытие на основе AlTiSiN содержит Al, Ti, Si, N и другие элементы — высокое содержание Al обеспечивает отличные смазывающие свойства.

ТРЕХРЯДНЫЕ МЕТРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ — 4D



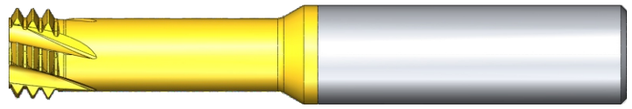


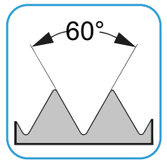
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO T0.4 1.550800450 D	M2.0	0.4	1.55	1.05	8.0	4.0	50	3
ISO T0.45 2.00100450 D	M2.5	0.45	2.0	1.45	10	4.0	50	3
ISO T0.5 2.4120450 D	M3.0	0.5	2.4	1.8	12	4.0	50	3
ISO T0.7 3.15160450 D	M4.0	0.7	3.15	2.3	16	4.0	50	3
ISO T0.8 4.0200450 D	M5.0	0.8	4.0	3.0	20	14.00	50	3

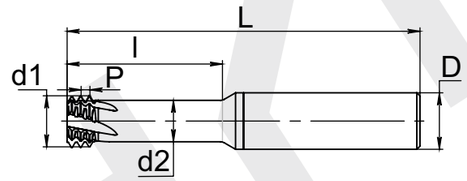
P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	●	○			●	●					○	●

Подходит для нарезания резьбы малого диаметра в твёрдых заготовках. Трёхзубая конструкция обеспечивает высокую жёсткость, прочность и устойчивость к поломкам. Покрытие на основе AlTiSiN содержит Al, Ti, Si, N и другие элементы — высокое содержание Al обеспечивает отличные смазывающие свойства.

ТРЕХРЯДНЫЕ МЕТРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ





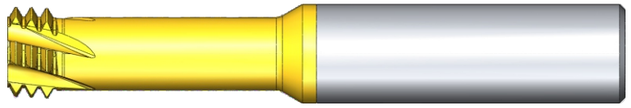


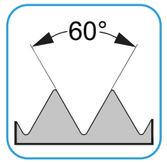
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO T0.25 0.730200450 X	M1.0	0.25	0.73	0.43	2.0	4.0	50	3
ISO T0.25 0.920240450 X	M1.2	0.25	0.92	0.62	2.4	4.0	50	3
ISO T0.3 1.050280450 X	M1.4	0.3	1.05	0.65	2.8	4.0	50	3
ISO T0.35 1.20320450 X	M1.6	0.35	1.2	0.78	3.2	4.0	50	3
ISO T0.35 1.20320650 X	M1.6	0.35	1.2	0.78	3.2	6.0	50	3
ISO T0.35 1.40360450 X	M1.8	0.35	1.4	0.98	3.6	4.0	50	3
ISO T0.4 1.550400450 X	M2.0	0.4	1.55	1.05	4.0	4.0	50	3
ISO T0.4 1.550400650 X	M2.0	0.4	1.55	1.05	4.0	6.0	50	
ISO T0.45 1.70500450 X	M2.2	0.45	1.7	1.1	5.0	4.0	50	3
ISO T0.45 2.00500450 X	M2.5	0.45	2.0	1.45	5.0	4.0	50	3
ISO T0.45 2.00500650 X	M2.5	0.45	2.0	1.45	5.0	6.0	50	
ISO T0.5 2.40600450 X	M3.0	0.5	2.4	1.8	6.0	4.0	50	3
ISO T0.5 2.40600650 X	M3.0	0.5	2.4	1.8	6.0	6.0	50	
ISO T0.6 2.750800450 X	M3.5	0.6	2.75	2.0	8.0	4.0	50	3
ISO T0.7 3.150800450 X	M4.0	0.7	3.15	2.3	8.0	4.0	50	3
ISO T0.7 3.150800650 X	M4.0	0.7	3.15	2.3	8.0	6.0	50	
ISO T0.75 3.50900450 X	M4.5	0.75	3.5	2.55	9.0	4.0	50	3
ISO T0.8 4.0100450 X	M5.0	0.8	4.0	3.0	10	4.0	50	3
ISO T0.8 4.0100650 X	M5.0	0.8	4.0	3.0	10	6.0	50	
ISO T1.0 4.8120650 X	M6.0	1.0	4.8	3.6	12	6.0	50	3
ISO T1.0 6.0160650 X	M8.0	1.0	6.0	4.8	16	6.0	50	4
ISO T1.25 6.0160650 X	M8.0	1.25	6.0	4.5	16	6.0	50	4
ISO T1.0 8.0200860 X	M10	1.0	8.0	6.8	20	8.0	60	4
ISO T1.5 8.0200860 X	M10	1.5	8.0	6.2	20	8.0	60	4
ISO T1.0 10241075 X	M12	1.0	10.0	8.7	24	10	75	4
ISO T1.5 10241075 X	M12	1.5	10.0	8.1	24	10	75	4
ISO T1.75 10241075 X	M12	1.75	10.0	7.8	24	10	75	4
ISO T1.5 12281275 X	M14	1.5	12.0	10.1	28	12	75	4
ISO T2.0 10281075 X	M14	2.0	10.0	7.5	28	10	75	4

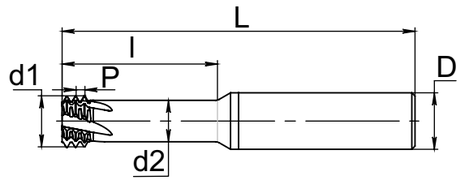
P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
○	●	○	○				○	●					●	●

Подходит для нарезания резьбы малого диаметра в твёрдых заготовках. Трёхзубая конструкция обеспечивает высокую жёсткость, прочность и устойчивость к поломкам. Применение специализированных износостойких покрытий позволяет эффективно обрабатывать жаропрочные и титановые сплавы, предотвращая налипание стружки и увеличивая стойкость инструмента.

ТРЕХРЯДНЫЕ МЕТРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ — 4D





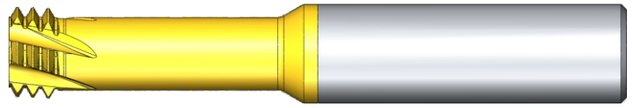


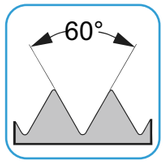
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO T2.0 12321275 X	M16	2.0	12	9.5	32	12	75	4
ISO T1.5 143214100 X	M16	1.5	14	12.1	32	14	100	4
ISO T2.0 13.53214100 X	M16	2.0	13.5	11	32	14	100	4
ISO T1.5 164016100 X	M20	1.5	16	14.1	40	16	100	4
ISO T2.5 164016100 X	M20	2.5	16	12.6	40	16	100	6
ISO T3.0 164816100 X	M24	3.0	16	12	48	16	100	6

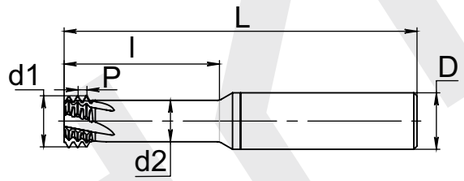
P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
○	●	○	○				○	●					●	●

Подходит для нарезания резьбы малого диаметра в твёрдых заготовках. Трёхзубая конструкция обеспечивает высокую жёсткость, прочность и устойчивость к поломкам. Применение специализированных износостойких покрытий позволяет эффективно обрабатывать жаропрочные и титановые сплавы, предотвращая налипание стружки и увеличивая стойкость инструмента.

ТРЕХРЯДНЫЕ МЕТРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ — 3D





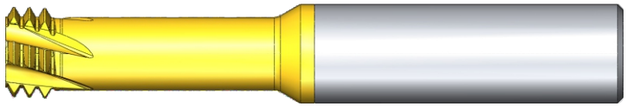


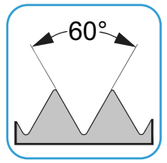
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO T0.25 0.730300450 X	M1.0	0.25	0.73	0.43	3.0	4.0	50	3
ISO T0.25 0.920360450 X	M1.2	0.25	0.92	0.62	3.6	4.0	50	3
ISO T0.3 1.050420450 X	M1.4	0.3	1.05	0.65	4.2	4.0	50	3
ISO T0.35 1.20480450 X	M1.6	0.35	1.2	0.78	4.8	4.0	50	3
ISO T0.35 1.20480650 X	M1.6	0.35	1.2	0.78	4.8	6.0	50	3
ISO T0.4 1.550600450 X	M2.0	0.4	1.55	1.05	6.0	4.0	50	3
ISO T0.4 1.550600650 X	M2.0	0.4	1.55	1.05	6.0	6.0	50	3
ISO T0.45 2.00750450 X	M2.5	0.45	2.0	1.45	7.5	4.0	50	3
ISO T0.45 2.00750650 X	M2.5	0.45	2.0	1.45	7.5	6.0	50	3
ISO T0.5 2.40900450 X	M3.0	0.5	2.4	1.8	9.0	4.0	50	3
ISO T0.5 2.40900650 X	M3.0	0.5	2.4	1.8	9.0	6.0	50	3
ISO T0.7 3.15120450 X	M4.0	0.7	3.15	2.3	12	4.0	50	3
ISO T0.7 3.15120650 X	M4.0	0.7	3.15	2.3	12	6.0	50	3
ISO T0.8 4.0150450 X	M5.0	0.8	4.0	3.0	15	4.0	50	3
ISO T0.8 4.0150650 X	M5.0	0.8	4.0	3.0	15	6.0	50	3
ISO T1.0 4.8180650 X	M6.0	1.0	4.8	3.6	18	6.0	50	3
ISO T1.25 6.0240650 X	M8.0	1.25	6.0	4.5	24	6.0	50	4
ISO T1.5 8.0300860 X	M10	1.5	8.0	6.2	30	8.0	60	4
ISO T1.75 10361075 X	M12	1.75	10	7.8	36	10	75	4

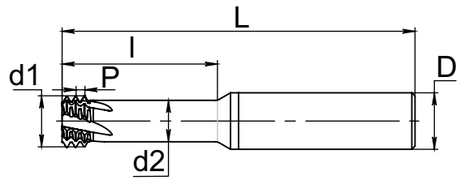
P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
○	●	○	○				○	●					●	●

Подходит для нарезания резьбы малого диаметра в твёрдых заготовках. Трёхзубая конструкция обеспечивает высокую жёсткость, прочность и устойчивость к поломкам. Применение специализированных износостойких покрытий позволяет эффективно обрабатывать жаропрочные и титановые сплавы, предотвращая налипание стружки и увеличивая стойкость инструмента.

ТРЕХРЯДНЫЕ МЕТРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ АВИАЦИОННОЙ И АЭРОКОСМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ





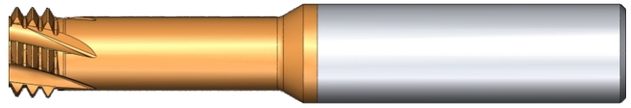


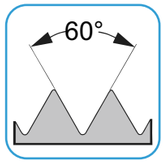
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L
MJ T0.4 1.550600450 X	MJ2.0	0.4	1.55	1.05	6.0	4.0	50
MJ T0.45 2.00750450 X	MJ2.5	0.45	2.0	1.45	7.5	4.0	50
MJ T0.5 2.40900450 X	MJ3.0	0.5	2.4	1.8	9.0	4.0	50
MJ T0.5 2.40900450 X	MJ4.0	0.7	3.15	2.3	12	4.0	50
MJ T0.8 4.0150450 X	MJ5.0	0.8	4.0	3.0	15	4.0	50
MJ T1.0 4.8180650 X	MJ6.0	1.0	4.8	3.6	18	6.0	50
MJ T1.25 6.0240650 X	MJ8.0	1.25	6.0	4.5	24	6.0	50
MJ T1.5 8.0300860 X	MJ10	1.5	8.0	6.2	30	8.0	60
MJ T1.75 10361075 X	MJ12	1.75	10	7.8	36	10	75

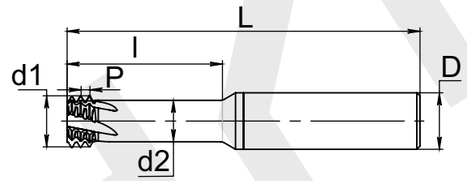
P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
○	●	○	○				○	●					●	●

Подходит для нарезания резьбы малого диаметра в твёрдых заготовках. Трёхзубая конструкция обеспечивает высокую жёсткость, прочность и устойчивость к поломкам. Применение специализированных износостойких покрытий позволяет эффективно обрабатывать жаропрочные и титановые сплавы, предотвращая налипание стружки и увеличивая стойкость инструмента.

ТРЕХРЯДНЫЕ МЕТРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ — 3D





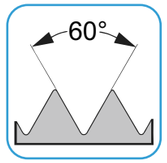


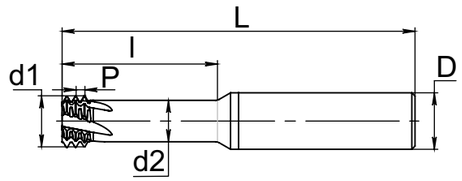
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO T0.25 0.730200450 H	M1.0	0.25	0.73	2.0	3.0	4.0	50	3
ISO T0.25 0.920240450 H	M1.2	0.25	0.92	2.4	3.6	4.0	50	3
ISO T0.3 1.050280450 H	M1.4	0.3	1.05	2.8	4.2	4.0	50	3
ISO T0.35 1.20320450 H	M1.6	0.35	1.2	3.2	4.8	4.0	50	3
ISO T0.4 1.550400450 H	M2.0	0.4	1.55	4.0	6.0	4.0	50	3
ISO T0.45 2.00500450 H	M2.5	0.45	2.0	5.0	7.5	4.0	50	3
ISO T0.5 2.40600450 H	M3.0	0.5	2.4	6.0	9.0	4.0	50	3
ISO T0.7 3.150800450 H	M4.0	0.7	3.15	8.0	12	4.0	50	3
ISO T0.8 4.0100450 H	M5.0	0.8	4.0	10	15	4.0	50	3
ISO T1.0 4.8120650 H	M6.0	1.0	4.8	12	18	6.0	50	3
ISO T1.25 6.0160650 H	M8.0	1.25	6.0	16	24	6.0	50	4
ISO T1.5 8.0200860 H	M10	1.5	8.0	20	30	8.0	60	3
ISO T1.75 10241075 H	M12	1.75	10	24	36	10	75	4
ISO T2.0 10281075 H	M14	2.0	10	10.1	28	10	75	4

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	○	●	●				●	○						

Подходит для нарезания резьбы малого диаметра в твёрдых заготовках. Трёхзубая конструкция обеспечивает высокую жёсткость, прочность и устойчивость к поломкам.

ТРЕХРЯДНЫЕ МЕТРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ДЕКОРАТИВНЫМ DLC-ПОКРЫТИЕМ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ



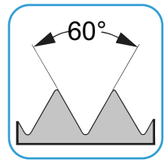


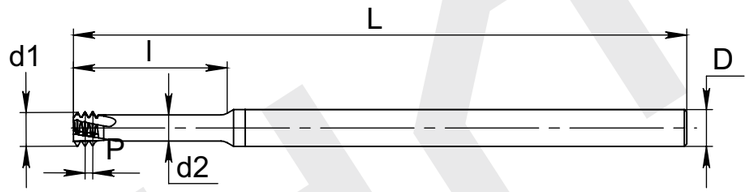
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO T0.25 0.730300450 DLC	M1.0	0.25	0.73	0.43	3.0	4.0	50	3
ISO T0.25 0.920360450 DLC	M1.2	0.25	0.92	0.62	3.6	4.0	50	3
ISO T0.3 1.050420450 DLC	M1.4	0.3	1.05	0.65	4.2	4.0	50	3
ISO T0.35 1.20480450 DLC	M1.6	0.35	1.2	0.78	4.8	4.0	50	3
ISO T0.4 1.550600450 DLC	M2.0	0.4	1.55	1.05	6.0	4.0	50	3
ISO T0.45 2.00750450 DLC	M2.5	0.45	2.0	1.45	7.5	4.0	50	3
ISO T0.5 2.40900450 DLC	M3.0	0.5	2.4	1.8	9.0	4.0	50	3
ISO T0.7 3.15120450 DLC	M4.0	0.7	3.15	2.3	12	4.0	50	3
ISO T0.8 4.0150450 DLC	M5.0	0.8	4.0	3.0	15	4.0	50	3
ISO T1.0 4.8120650 DLC	M6.0	1.0	4.8	3.6	12	6.0	50	3
ISO T1.0 4.8180650 DLC	M6.0	1.0	4.8	3.6	18	6.0	50	3
ISO T1.25 6.0160650 DLC	M8.0	1.25	6.0	4.5	16	6.0	50	4
ISO T1.25 6.0240650 DLC	M8.0	1.25	6.0	4.5	24	6.0	50	4
ISO T1.5 8.0200860 DLC	M10	1.5	8.0	6.2	20	8.0	60	4
ISO T1.5 8.0300860 DLC	M10	1.5	8.0	6.2	30	8.0	60	4
ISO T1.75 10361075 DLC	M12	1.75	10	7.8	36	10	75	4
ISO T2.0 10371075 DLC	M14	2.0	10	7.5	28	10	75	4

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
									●	●	●	●		

Радужное DLC-покрытие обладает наименьшим коэффициентом трения, высокой устойчивостью к налипанию при работе с цветными металлами и коррозионной стойкостью.
Подходит для обработки медных сплавов, алюминиевых сплавов, цветных металлов, акрила и т.д

ТРЕХРЯДНЫЕ МЕТРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ УДЛИНЕННОГО ТИПА



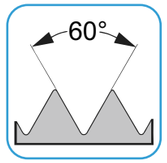


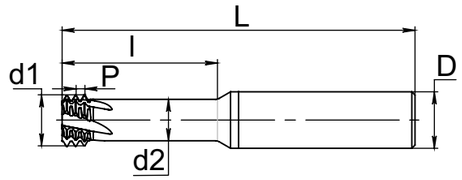
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO T0.35 1.203206100 A	M1.6	0.35	1.2	0.78	3.2	6.0	100	3
ISO T0.4 1.550600675A	M2.0	0.4	1.55	1.05	6.0	6.0	75	3
ISO T0.4 1.5504006100 A	M2.0	0.4	1.55	1.05	4.0	6.0	100	3
ISO T0.45 2.00750675 A	M2.5	0.45	2.0	1.45	7.5	6.0	75	3
ISO T0.45 2.0050006100 A	M2.5	0.45	2.0	1.45	5.0	6.0	100	3
ISO T0.5 2.40090675 A	M3.0	0.5	2.4	1.8	9.0	6.0	75	3
ISO T0.5 2.400606100 A	M3.0	0.5	2.4	1.8	6.0	6.0	100	3
ISO T0.7 3.15120675 A	M4.0	0.7	3.15	2.3	12	6.0	75	3
ISO T0.7 3.1508006100 A	M4.0	0.7	3.15	2.3	8.0	6.0	100	3
ISO T0.8 4.05150675 A	M5.0	0.8	4.0	3.0	15	6.0	75	3
ISO T0.8 4.051006100 A	M5.0	0.8	4.0	3.0	10	6.0	100	3
ISO T1.0 4.8180675 A	M6.0	1.0	4.8	3.6	18	6.0	75	3
ISO T1.0 4.81206100 A	M6.0	1.0	4.8	3.6	12	6.0	100	3
ISO T1.25 6.0240675 A	M8.0	1.25	6.0	4.5	24	6.0	75	4
ISO T1.25 6.01606100 A	M8.0	1.25	6.0	4.5	16	6.0	100	3
ISO T1.5 8.0300875 A	M10	1.5	8.0	6.2	30	8.0	75	4
ISO T1.5 8.02008100 A	M10	1.5	8.0	6.2	20	8.0	100	3
ISO T1.75 102410100 A	M12	1.75	10	7.8	24	10	100	4
ISO T2.0 102810100 A	M14	2.0	10	7.5	28	10	100	4

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	●	○			●	●					○	●

Подходит для нарезания резьбы малого диаметра в твёрдых заготовках. Трёхзубая конструкция обеспечивает высокую жёсткость, прочность и устойчивость к поломкам.

ТРЕХРЯДНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ РЕЗЬБ АМЕРИКАНСКОГО СТАНДАРТА UNF/UNC





UNF — Мелкая резьба

Обозначение	Размер резьбы	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
UNF T72 1.450390450 A	NO.1-72	1.75	1	3.9	4.0	50	3
UNF T56 1.950530450 A	NO.3-56	1.95	1.4	5.3	4.0	50	3
UNF T48 2.250600450 A	NO.4-48	2.25	1.6	6.0	4.0	50	3
UNF T40 2.750720450 A	NO.6-40	2.75	1.9	7.2	4.0	50	3
UNF T36 3.30870450 A	NO.8-36	3.3	2.4	8.7	4.0	50	3
UNF T32 3.9100450 A	NO.10-32	3.9	2.9	10	4.0	50	3
UNF T28 5.3120650 A	1/4-28	5.3	4.2	12	6.0	50	3
UNF T20 9.5241075 A	7/16-20	9.5	7.9	24	10	75	4

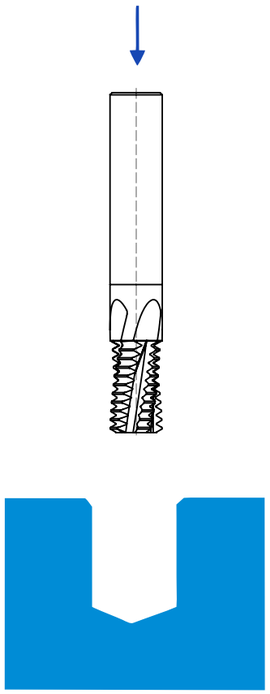
UNC — Крупная резьба

Обозначение	Размер резьбы	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
UNC T64 1.40400450 A	NO.1-64	1.4	0.9	4.0	4.0	50	3
UNC T56 1.650500450 A	NO.2-56	1.65	1.1	5.0	4.0	50	3
UNC T48 1.950500450 A	NO.3-48	1.95	1.3	5.0	4.0	50	3
UNC T40 2.150600450 A	NO.4-40	2.15	1.3	6.0	4.0	50	3
UNC T40 2.450720450 A	NO.5-40	2.45	1.6	7.2	4.0	50	3
UNC T32 2.650750450 A	NO.6-32	2.65	1.6	7.5	4.0	50	3
UNC T32 3.20900450 A	NO.8-32	3.2	2.2	9.0	4.0	50	3
UNC T24 3.7100450 A	NO.10-24	3.7	2.4	10	4.0	50	3
UNC T20 4.9120650 A	1/4-20	4.9	3.3	12	6.0	50	3
UNC T16 7.8200860 A	5/16-18	6.4	4.7	18	8.0	60	4
UNC T18 6.4180860 A	3/8-16	7.8	5.85	20	8.0	60	4
UNC T14 9.2241075 A	7/16-14	9.2	7.0	24	10	75	4
UNC T13 10241075 A	1/2-13	10	7.5	24	10	75	4

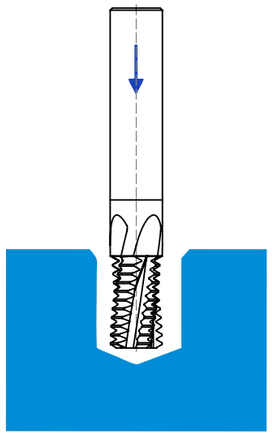
P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	●	○			●	●					○	●

Подходит для нарезания резьбы малого диаметра в твёрдых заготовках. Трёхзубая конструкция обеспечивает высокую жёсткость, прочность и устойчивость к поломкам.

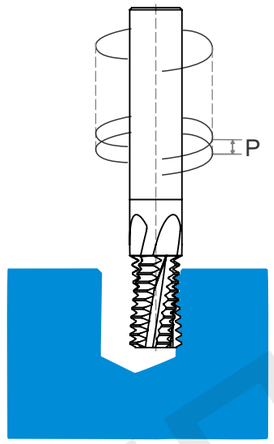
ПРОЦЕСС ОБРАБОТКИ МОНОЛИТНЫМИ РЕЗЬБОФРЕЗАМИ



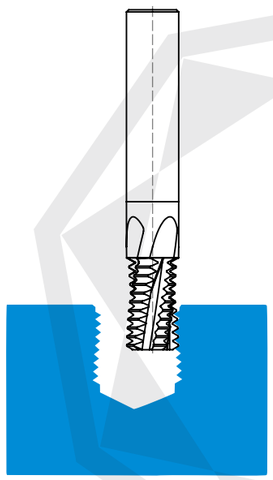
1. Расположить фрезу над отверстием



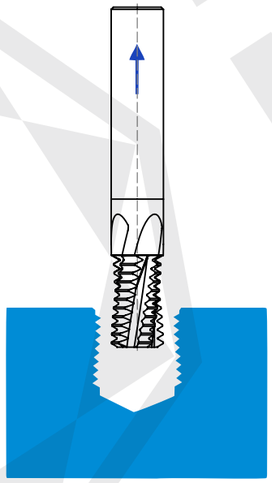
2. Опустить на глубину резьбы



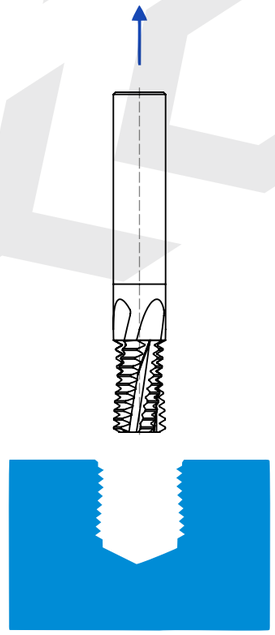
3. Подача по спирали с перемещением вверх на величину шага резьбы



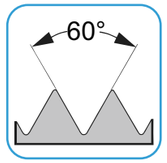
4. Повторите обработку по восходящей спирали в соответствии с шагом зуба P.



5. Вывод инструмента с поворотом на 180° в промежуточное (среднее) положение.



6. Возврат инструмента в исходную точку

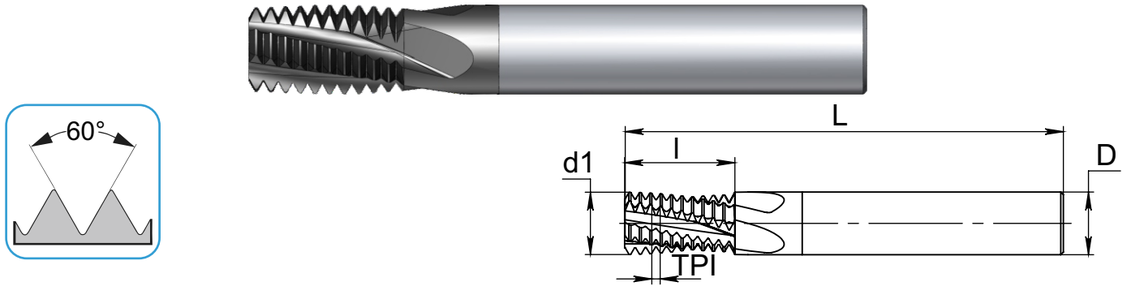


Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO F0.4 1.55040450 D	M2.0	0.4	1.55	4.0	4.0	50	3
ISO F0.45 2.0050450 D	M2.5	0.45	2.0	4.0	4.0	50	3
ISO F0.5 2.4060450 D	M3	0.5	2.4	6.0	4.0	50	4
ISO F0.7 3.15080450 D	M4	0.7	3.15	8.0	4.0	50	4
ISO F0.5 4.0100450 D	M5	0.5	4.0	10	4.0	50	3
ISO F0.75 4.0100450 D	M5	0.75	4.0	10	4.0	50	3
ISO F0.8 4.0100450 D	M5	0.8	4.0	10	4.0	50	4
ISO F0.75 4.8120660 D	M6	0.75	4.8	12	6.0	60	3
ISO F1.0 4.8120660 D	M6	1.0	4.8	12	6.0	60	4
ISO F0.5 6.0160660 D	M8	0.5	6.0	16	6.0	60	3
ISO F0.75 6.0160660 D	M8	0.75	6.0	16	6.0	60	3
ISO F1.0 6.0160660 D	M8	1.0	6.0	16	6.0	60	3
ISO F1.25 6.0160660 D	M8	1.25	6.0	16	6.0	60	4
ISO F1.0 8.0200860 D	M10	1.0	8.0	20	8.0	60	4
ISO F1.25 8.0200860 D	M10	1.25	8.0	20	8.0	60	4
ISO F1.5 8.0200860 D	M10	1.5	8.0	20	8.0	60	4
ISO F0.5 10241075 D	M12	0.5	10	24	10	75	4
ISO F0.75 10241075 D	M12	0.75	10	24	10	75	4
ISO F1.0 10241075 D	M12	1.0	10	24	10	75	4
ISO F1.25 10241075 D	M12	1.25	10	24	10	75	4
ISO F1.5 10241075 D	M12	1.5	10	24	10	75	4
ISO F1.75 10241075 D	M12	1.75	10	24	10	75	4
ISO F1.0 12281275 D	M14	1.0	12	28	12	75	4
ISO F1.5 12281275 D	M14	1.5	12	28	12	75	4
ISO F2.0 11.6281275 D	M14	2.0	11.6	28	12	75	4
ISO F1.5 143214100 D	M16	1.5	14	32	14	100	4
ISO F2.0 133214100 D	M16	2.0	13	32	14	100	4
ISO F2.5 14.83816100 D	M18	2.5	14.8	38	16	100	4
ISO F1.5 163816100 D	M20	1.5	16	38	16	100	4
ISO F2.5 164216100 D	M20	2.5	16	42	16	100	4
ISO F3.0 164216100 D	M24	3.0	16	42	16	100	4

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	●				●	●	○	○			○	●

Подходит для крупносерийного производства одинаковых типоразмеров резьбы. Обеспечивает высокую производительность при широкой номенклатуре типоразмеров. Эффективна для обработки резьбы глубиной до двух диаметров.

МОНОЛИТНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ РЕЗЬБ АМЕРИКАНСКОГО СТАНДАРТА UNF/UNC

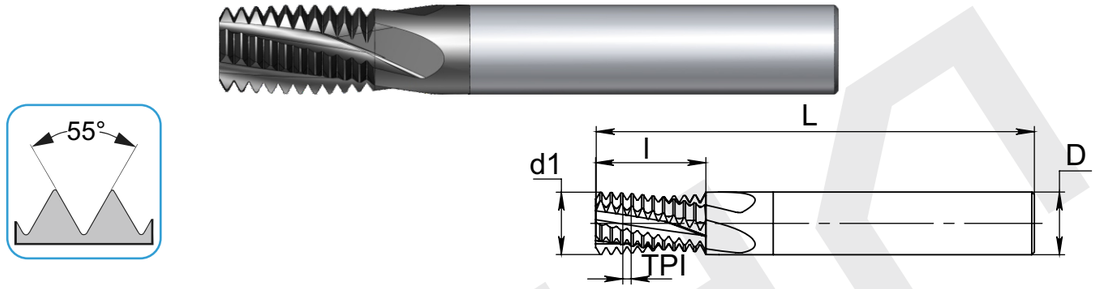


Обозначение	UNC Крупная	UNF Мелкая	UNEF Особо мелкая	Шаг резьбы TPI	d1	l	D	L	Кол-во зубьев F
UNF F32 3.9100450 D		10-32		32	3.9	10	4.0	50	4
UNEF F32 6.8180860 D			5/16-32 3/8-32	32	6.8	18	8.0	60	4
UNF F28 5.3120660 D		1/4-28	7/16-28 1/2-28	28	5.3	12	6.0	60	4
UNF F24 6.5180860 D		5/16-24	9/16-24 5/8-24	24	6.5	18	8.0	60	4
UNC F20 4.85120660 D		7/16-20 1/2-20	3/4-20 7/8-20 1"-20	20	4.85	12	6.0	60	4
UNF F20 9.5241075 D	1/4-20	7/16-20 1/2-20	3/4-20 7/8-20 1"-20	20	9.5	24	10	75	4
UNC F18 6.4180860 D	5/16-18	9/16-18 5/8-18		18	6.4	18	8.0	60	4
UNF F18 10241075 D		9/16-18 5/8-18		18	10	24	10	75	4
UNC F16 7.8210860 D	3/8-16	3/4-16		16	7.8	21	8.0	60	4
UNF F16 12281275 D		3/4-16		16	12	28	12	75	4
UNC F14 8.8241075 D	7/16-14	7/8-14		14	8.8	24	10	75	4
UNC F13 10241075 D	1/2-13			13	10	24	10	75	4
UNC F12 12281275 D	9/16-12	1"-12 1"-1/8-12 1"-1/4-12 1"-1/2-12 1"-3/8-12		12	12	28	12	75	4
UNC F11 12281275 D	5/8-11			11	12	28	12	75	4
UNC F10 163816100 D	3/4-10			10	16	38	16	100	4
UNC F9 163816100 D	7/8-9			9	16	38	16	100	4

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	●				●	●	○	○			○	●

Подходит для крупносерийного производства одинаковых типоразмеров резьбы. Обеспечивает высокую производительность при широкой номенклатуре типоразмеров. Эффективна для обработки резьбы глубиной до двух диаметров.

МОНОЛИТНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ДЮЙМОВЫХ ПРЯМЫХ ТРУБНЫХ РЕЗЬБ BSP(G) 55°

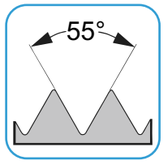


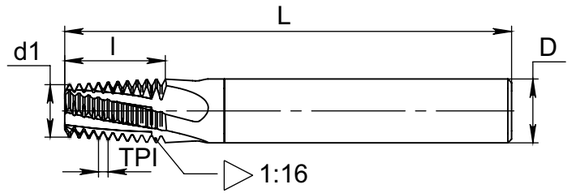
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы TPI	d1	l	D	L	Кол-во зубьев F
BSP F28 6.0140660 D	1/16	28	6.0	14	6.0	60	4
BSP F28 8.0140860 D	1/8	28	8.0	14	8.0	60	4
BSP F19 8.0180860 D	1/4	19	8.0	18	8.0	60	4
BSP F19 10201075 D	1/4	19	10	20	10	75	4
BSP F19 10241075 D	1/4	19	10	24	10	75	4
BSP F19 12251275 D	3/8	19	12	25	12	75	4
BSP F19 12281275 D	3/8	19	12	28	12	75	4
BSP F14 12201275 D	1/2	14	12	20	12	75	4
BSP F14 12281275 D	1/2	14	12	28	12	75	4
BSP F14 163016100 D	3/4	14	16	30	16	100	4
BSP F11 163216100 D	1"	11	16	32	16	100	4
BSP F11 163816100 D	1"	11	16	38	16	100	4
BSP F11 204520100 D	1"	11	20	42	20	100	5

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	●				●	●	○	○			○	●

Прямая трубная резьба BSP (G). Обеспечивает высокую производительность и отличное качество обработки при работе с алюминиевыми сплавами, нержавеющей и титановой сталью.

МОНОЛИТНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ДЮЙМОВЫХ КОНИЧЕСКИХ ТРУБНЫХ РЕЗЬБ BSPT(RC) 55°



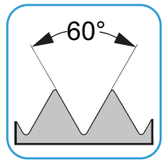


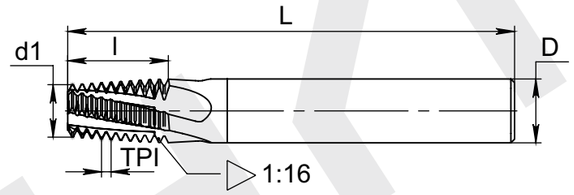
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы TPI	d1	l	D	L	Кол-во зубьев F
BSPT F28 5.3990660 D	1/16	28	5.3	9.9	6.0	60	4
BSPT F28 7.3990860 D	1/8	28	7.3	9.9	8.0	60	4
BSPT F28 6.75200860 D	1/8	28	6.75	20	8.0	60	4
BSPT F19 7.0140860 D	1/4	19	7.0	14	8.0	60	4
BSPT F19 9.0151075 D	1/4	19	9.0	15	10	75	4
BSPT F19 8.5241075 D	1/4	19	8.5	24	10	75	4
BSPT F19 11141275 D	3/8	19	11	14	12	75	4
BSPT F19 10.25281275 D	3/8	19	10.25	28	12	75	4
BSPT F14 10.19191275 D	1/2	14	10.8	19	12	75	4
BSPT F14 10.2281275 D	1/2	14	10.5	28	12	75	4
BSPT F14 14.62116100 D	3/4	14	14.6	21	16	100	4
BSPT F11 14.32716100 D	1"	11	14.3	27	16	100	4
BSPT F11 17.384220100 D	1"	11	17.38	42	20	100	5

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	●				●	●	○	○			○	●

Коническая трубная резьба BSPT(RC). Коническая трубная резьба BSPT(RC). Отличные результаты при обработке алюминиевых сплавов, нержавеющей стали и титановых сплавов. Высокая производительность.

МОНОЛИТНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ РЕЗЬБ АМЕРИКАНСКОГО СТАНДАРТА NPT/NPTF





NPT — 60° Американская коническая трубная резьба

Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы TPI	d1	l	D	L	Кол-во зубьев F
NPT F27 5.4940660 D	1/16	27	5.4	9.4	6.0	60	4
NPT F27 7.4940860 D	1/8	27	7.4	9.4	8.0	60	4
NPT F18 7.11410860 D	1/4	18	7.1	14.1	8.0	60	4
NPT F18 9.11411075 D	1/4	18	9.1	14.1	10	75	4
NPT F18 11.11411275 D	3/8	18	11.1	14.1	12	75	4
NPT F14 10.81811275 D	1/2	14	10.8	18.1	12	75	4
NPT F14 14.81816100 D	3/4	14	14.8	18.1	16	100	4
NPT F11.5 14.62216100 D	1"	11.5	14.6	22	16	100	4
NPT F11.5 17.684520100 D	1"	11.5	17.38	42	20	100	5

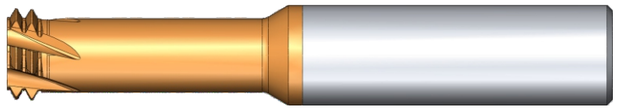
NPTF — 60° Американская коническая сухая уплотнительная резьба

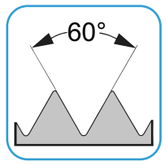
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы TPI	d1	l	D	L	Кол-во зубьев F
NPTF F27 5.4940660 D	1/16	27	5.4	9.4	6.0	60	4
NPTF F27 7.4940860 D	1/8	27	7.4	9.4	8.0	60	4
NPTF F18 7.11410860 D	1/4	18	7.1	14.1	8.0	60	4
NPTF F18 9.11411075 D	1/4	18	9.1	14.1	10	75	4
NPTF F18 11.11411275 D	3/8	18	11.1	14.1	12	75	4
NPTF F14 10.81811275 D	1/2	14	10.8	18.1	12	75	4
NPTF F14 14.81816100 D	3/4	14	14.8	18.1	16	100	4
NPTF F11.5 14.62216100 D	1"	11.5	14.6	22	16	100	4
NPTF F11.5 17.684520100 D	1"	11.5	17.38	42	20	100	5

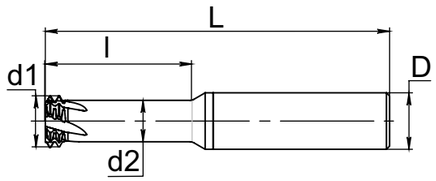
P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●	●				●	●	○	○			○	●

NPT — общая уплотнительная резьба; NPTF — сухая уплотнительная резьба. Отличные результаты при обработке нержавеющей стали и титановых сплавов.

МЕТРИЧЕСКАЯ СВЕРХТВЕРДАЯ ДВУХРЯДНАЯ РЕЗЬБОФРЕЗА

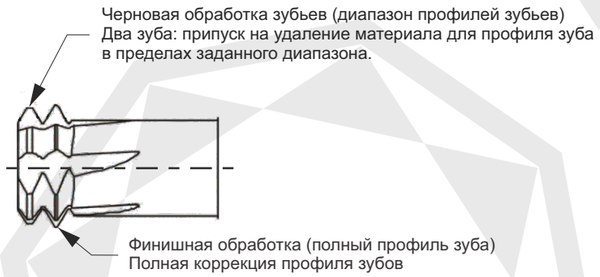


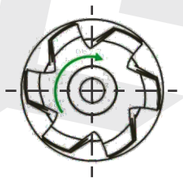




Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	d2	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO H0.35 1.20320650 H	M1,6	0.35	1.2	0.78	3.2	6.0	50	3
ISO H0.4 1.550400650 H3	M2.0	0.4	1.55	1.05	4.0	6.0	50	4
ISO H0.45 2.00500650 H	M2.5	0.45	2.0	1.45	5.0	6.0	50	4
ISO H0.5 2.40600650 H	M3.0	0.5	2.4	1.8	6.0	6.0	50	4
ISO H0.7 3.150800650 H	M4.0	0.7	3.15	2.3	8.0	6.0	50	4
ISO H0.8 4.05100650 H	M5.0	0.8	4.05	3.05	10	6.0	50	4
ISO H1.0 4.8120650 H	M6.0	1.0	4.8	3.6	12	6.0	50	5
ISO H1.25 6.5160860 H	M8.0	1.25	6.5	5.0	16	8.0	60	6
ISO H1.5 8.2201075 H	M10	1.5	8.2	6.4	20	10	75	6
ISO H1.75 9.6241075 H	M12	1.75	9.6	7.5	24	10	75	6

Принцип работы метрической сверхтвердой двухрядной резьбовой концевой фрезы:



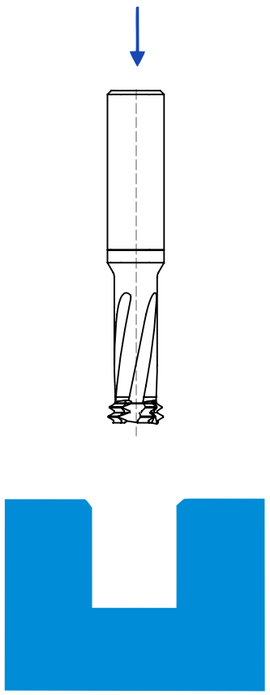


Направление обработки — сверху вниз по резьбе (шпиндель необходимо перевернуть). Код M04.

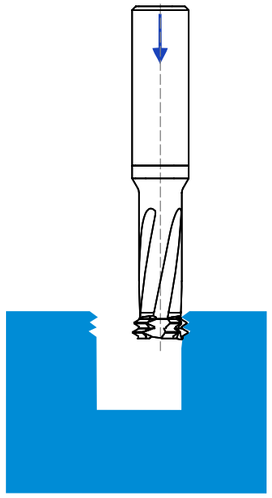
P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
			●	●	●									

Первый ряд коротких зубьев используется для первичной обработки, а второй ряд зубьев — для чистовой нарезки резьбы. Инструмент предназначен для левостороннего вращения, что требует изменения направления вращения шпинделя для левостороннего резания, уменьшения отклонения инструмента и увеличения силы резания.

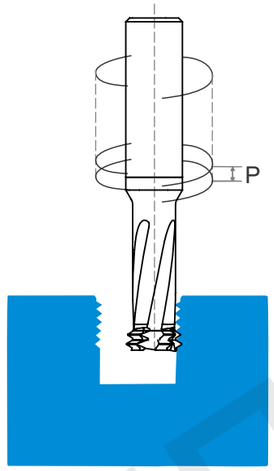
ПРОЦЕСС ОБРАБОТКИ МОНОЛИТНЫМИ РЕЗЬБОФРЕЗАМИ



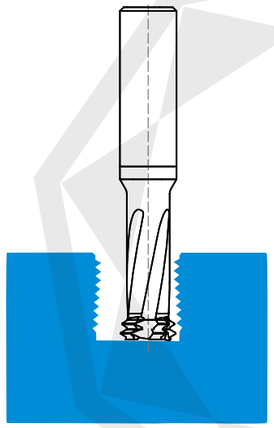
1. Расположить фрезу над отверстием



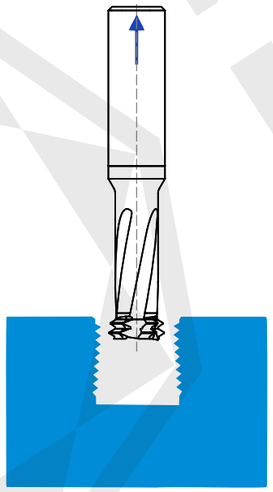
2. Подача по спирали



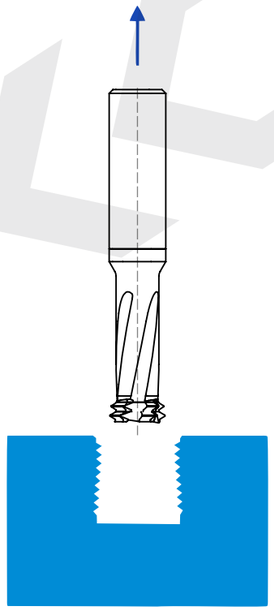
3. Перемещение вниз на величину шага резьбы



4. Обработка осуществляется по спиральной траектории вниз с шагом в один зуб.

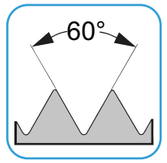


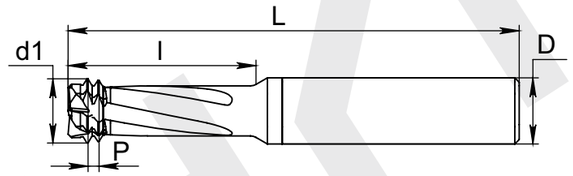
5. Вывод инструмента с поворотом на 180° в промежуточное (среднее) положение.



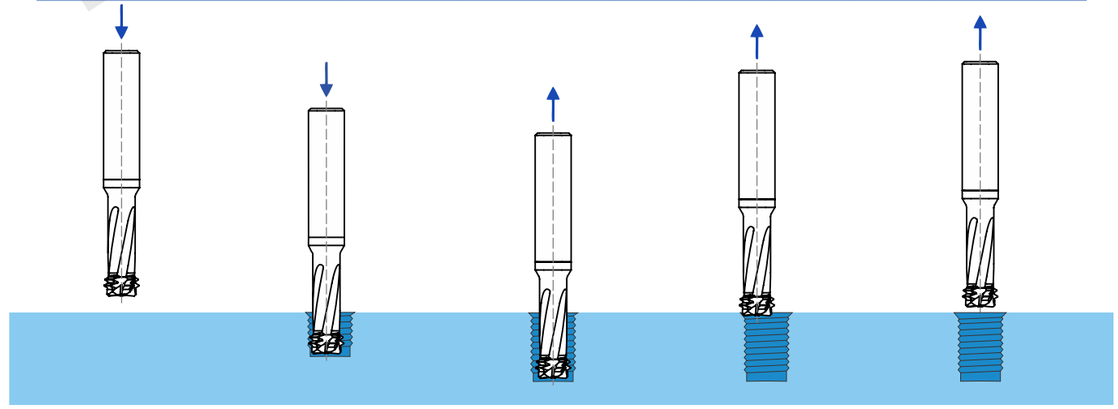
6. Возврат инструмента в исходную точку

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ РЕЗЬБОФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ — БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ЗАСВЕРЛИВАНИЯ





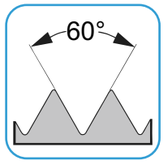
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы P	d1	l	D	L	Кол-во зубьев F
ISO M0.35 1.150500450 DLC	M1.6	0.35	1.15	5.0	4.0	50	2
ISO M0.4 1.50650450 DLC	M2.0	0.4	1.5	6.5	4.0	50	2
ISO M0.45 1.90700450 DLC	M2.5	0.45	1.9	7.0	4.0	50	2
ISO M0.5 2.40900650 DLC	M3.0	0.5	2.4	9.0	6.0	50	3
ISO M0.7 3.2110650 DLC	M4.0	0.7	3.2	11	6.0	50	3
ISO M0.8 3.9120650 DLC	M5.0	0.8	3.9	12	6.0	50	3
ISO M1.0 4.7140650 DLC	M6.0	1.0	4.7	14	6.0	50	3
ISO M1.25 6.5180860 DLC	M8.0	1.25	6.5	18	8.0	60	4
ISO M1.5 7.8230860 DLC	M10	1.5	7.8	23	8.0	60	4
ISO M1.75 9.6261075 DLC	M12	1.75	9.6	26	10	75	4

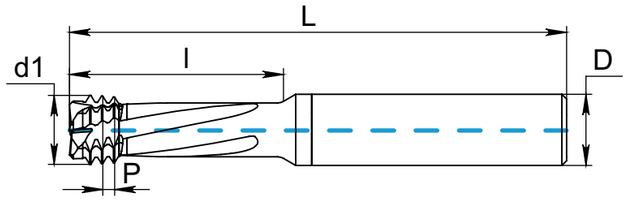


1. Перемещение в начальную точку спирали
2. Обработка по спиральной интерполяции дна отверстий и резьбы.
3. После завершения резьбофрезерования перемещение в центр отверстия и вывод фрезы
4. Обработка фаски
5. Возврат к исходной точке

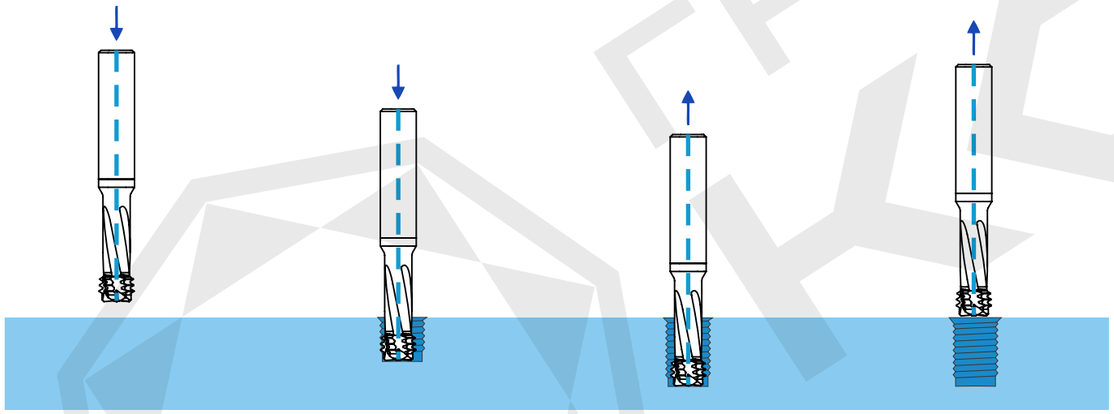
Предварительное сверление не требуется. За один проход выполняются: сверление глухого отверстия, нарезание резьбы и снятие фаски. Покрытие DLC значительно повышает эффективность при обработке медных сплавов, алюминиевых сплавов и других цветных металлов.

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ РЕЗЬБОФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛИ — БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ЗАСВЕРЛИВАНИЯ





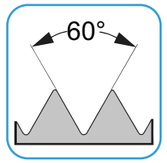
Обозначение	Размер резьбы	Шаг резьбы TPI	d1	l	D	L	Кол-во зубьев F	Охлаждение
ISO M0.5 2.40700650 A	M3.0	0.5	2.4	7.0	6.0	50	4	Внешнее
ISO M0.7 3.20900650 A	M4.0	0.7	3.2	9.0	6.0	50	4	Внешнее
ISO M0.8 3.9120650 A	M5.0	0.8	3.9	12	6.0	50	4	Внешнее
ISO M1.0 4.7140650 A	M6.0	1.0	4.7	14	6.0	50	4	Внешнее
ISO M1.25 6.2180860 A	M8.0	1.25	6.2	18	8.0	60	4	Внутреннее
ISO M1.5 7.5230860 A	M10	1.5	7.5	23	8.0	60	4	Внутреннее
ISO M1.75 9.0261075 A	M12	1.75	9.0	26	10	85	4	Внутреннее

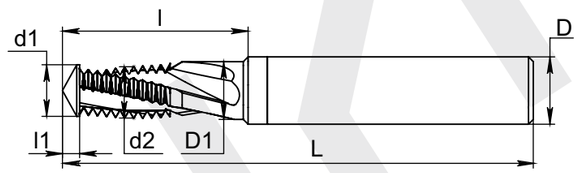


P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
●	●	●						○						

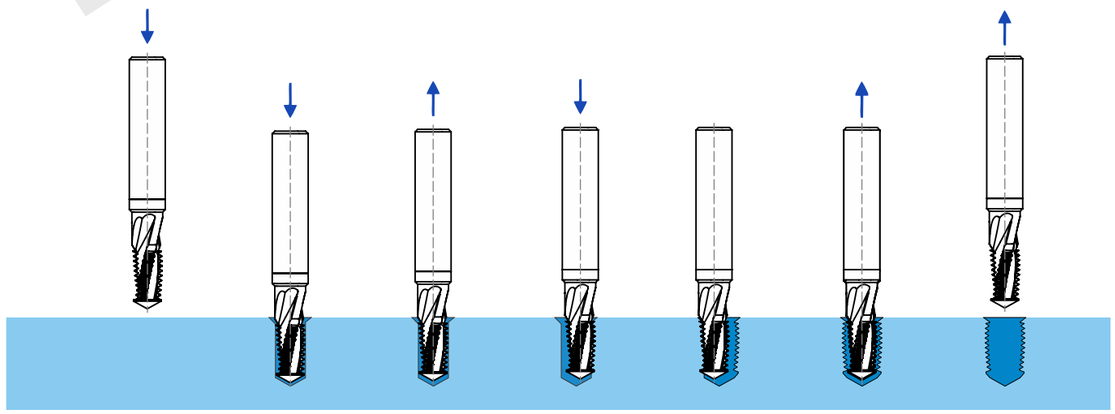
Предварительное сверление не требуется. За один проход: сверление и нарезание резьбы. Высокотвёрдое покрытие значительно повышает режущую способность и ресурс инструмента при обработке стали. Используйте код M04.

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ РЕЗЬБОФРЕЗА 3 В 1: СВЕРЛЕНИЕ, ФРЕЗЕРОВАНИЕ, НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ





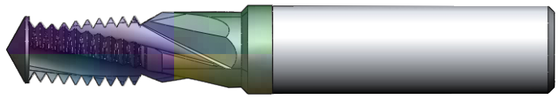
Обозначение	Размер резьбы	Нар. диаметр резьбы d2	Диаметр сверла d1	l	l1	D1	D	L	Кол-во зубьев F
ISO DR1.0 5.0120860 A	M6*1.0	4.8	5.0	12	1.0	7.0	8.0	60	2
ISO DR1.25 6.0151075 A	M8*1.25	6.8	6.8	15	1.3	9.0	10	75	2
ISO DR1.5 8.5201275 A	M10*1.5	8.2	8.5	20	1.5	11	12	75	2
ISO DR1.75 10.32414100 A	M12*1.75	9.9	10.3	24	1.8	13.5	14	75	2

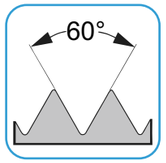


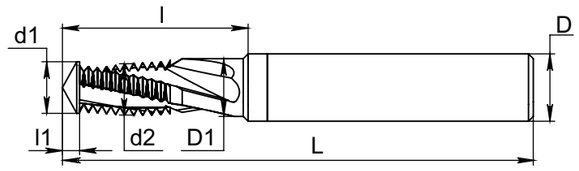
P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
							●		○	○				

Подходит для крупносерийного производства. Один инструмент — сверление глухого отверстия, снятие фаски и нарезание внутренней резьбы. Смена инструмента не требуется — сокращает вспомогательное время, повышает производительность. Для медных сплавов, алюминиевых сплавов и других цветных металлов.

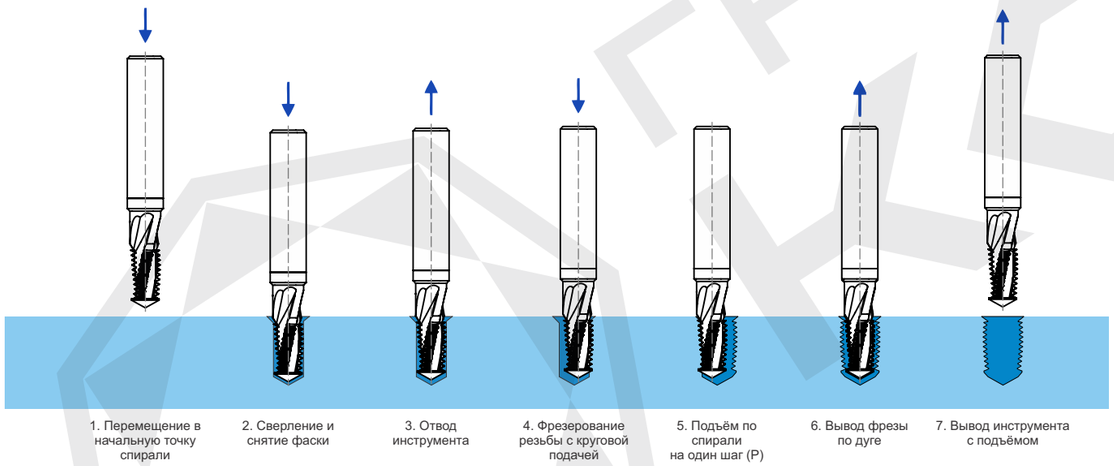
МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ РЕЗЬБОФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ 3 В 1: СВЕРЛЕНИЕ, ФРЕЗЕРОВАНИЕ, НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ







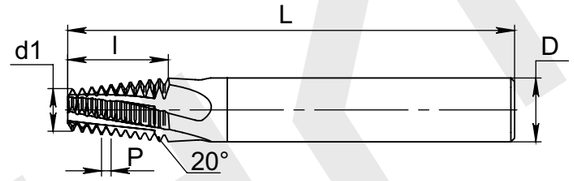
Обозначение	Размер резьбы	Нар. диаметр резьбы d2	Диаметр сверла d1	l	l1	D1	D	L	Кол-во зубьев F
ISO DR1.0 5.0120860 DLC	M6*1.0	4.8	5.0	12	1.0	7.0	8.0	60	2
ISO DR1.25 6.0151075 DLC	M8*1.25	6.5	6.8	15	1.3	9.0	10	75	2
ISO DR1.5 8.5201275 DLC	M10*1.5	8.2	8.5	20	1.5	11	12	75	2
ISO DR1.75 10.32414100 DLC	M12*1.75	9.9	10.3	24	1.8	13.5	14	75	2



P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
							○		●	●				

Подходит для крупносерийного производства. Один инструмент — сверление, фаска и нарезание внутренней резьбы. Смена инструмента не требуется. Покрытие DLC для цветных металлов (медные и алюминиевые сплавы).

ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНИЧЕСКАЯ РЕЗЬБОФРЕЗА ДЛЯ МЕДИЦИНСКИХ ПЛАСТИН (ИМПЛАНТАТОВ)



Метрическая коническая резьбофреза 60°

Обозначение	Шаг резьбы P	Угол профиля	d1	l	D	L
ISO TA0.3 1.9060660 A	0.3	60°	1.9	6.0	6.0	60
ISO TA0.4 2.3100660 A	0.4	60°	2.3	10	6.0	60
ISO TA0.5 2.9090660 A	0.5	60°	2.9	9.0	6.0	60
ISO TA0.6 3.0140860 A	0.6	60°	3.0	14	6.0	60

Дюймовая коническая резьбофреза 55°

Обозначение	Шаг резьбы P	Угол профиля	d1	l	D	L
W TA0.3 1.9060660 A	0.3	55°	1.9	6.0	6.0	60
W TA0.4 2.3100660 A	0.4	55°	2.3	10	6.0	60
W TA0.5 2.9090660 A	0.5	55°	2.9	9.0	6.0	60
W TA0.6 3.0140860 A	0.6	55°	3.0	14	6.0	60

P углеродистая сталь	P легированная сталь	P закаленная и отпущенная стали	H ~48HRC	H ~55HRC	H ~60HRC	H ~65HRC	K чугун	M нержавеющие стали	N алюминиевые сплавы	N медные сплавы	N пластик	N акрил	S жаропрочные сплавы	S титан и титановые сплавы
														●

Специальная резьбофреза для титановых сплавов, применяемых в костных пластинах. Высокое качество поверхности, отличное стружкоотведение, стабильные размеры, длительный ресурс. Специальные конические спиральные канавки повышают стойкость инструмента.