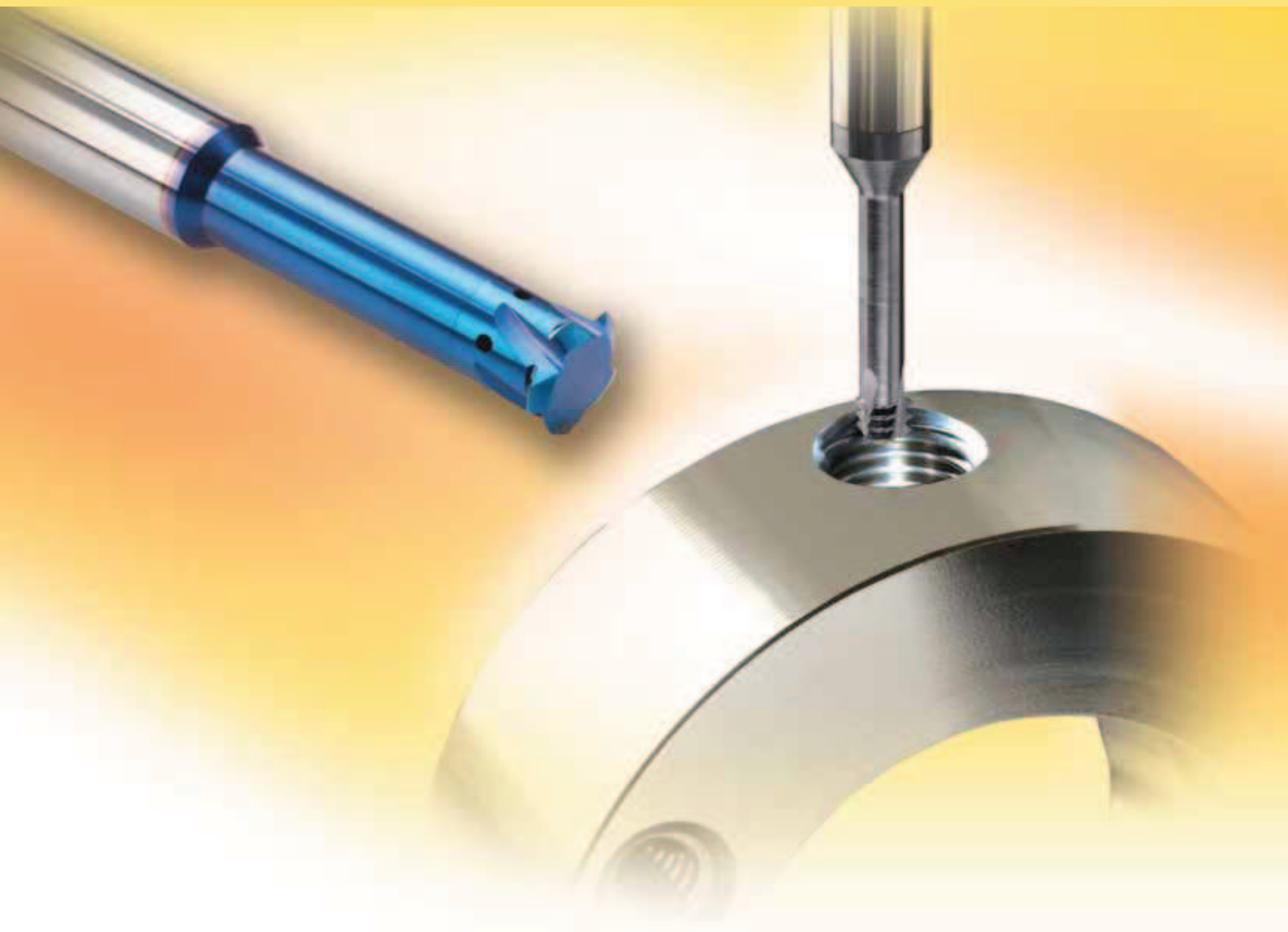


# Серия минирезьбофрез



## ПРЕИМУЩЕСТВА:

Изготавливаются из особо мелкозернистого твердого сплава MT7 (ISO K10-K20) с покрытием TiAlN. Фрезы предназначены для работы на средних и высоких скоростях резания. Материал фрез универсальный и подходит для обработки любых материалов.

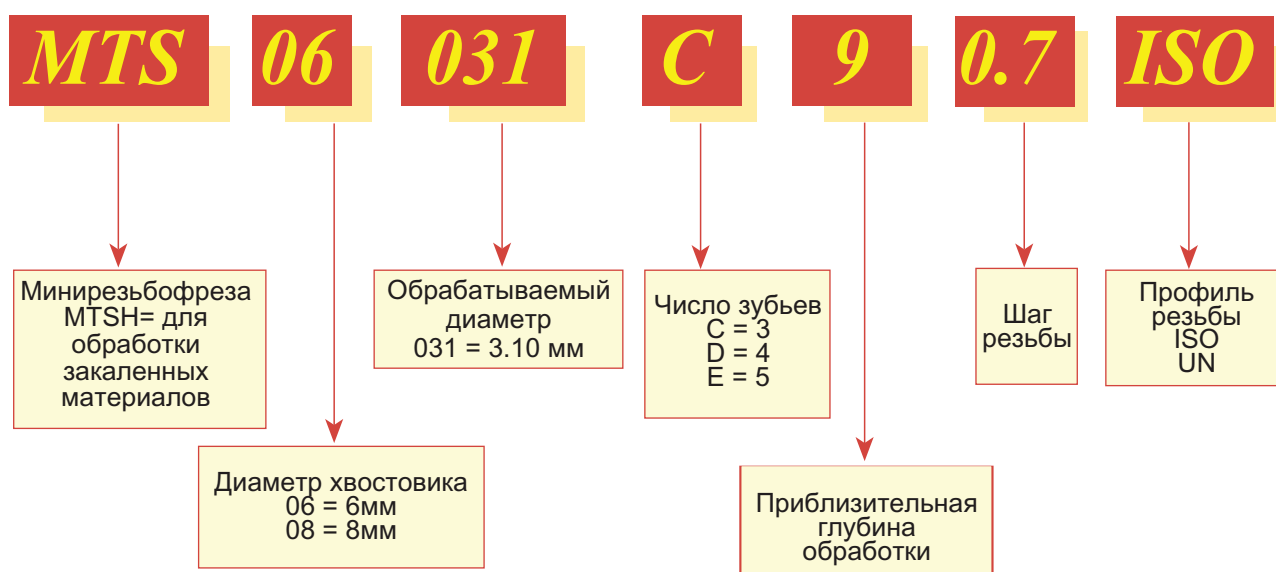
- Специальная конструкция инструмента позволяет обрабатывать очень маленькие резьбовые отверстия - от M1 x 0,25.
- Работа на высоких скоростях резания
- Короткое машинное время
- Низкие усилия резания за счет короткого профиля
- Отсутствие вероятности поломки метчика в отверстии
- Резьбонарезание до упора в глухих отверстиях

## Содержание:

## Страница:

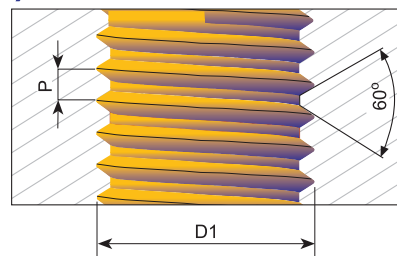
Система обозначения	122
Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81)	123
Унифицированная дюймовая резьба UN	124-125
Трубная цилиндрическая дюймовая резьба G55	126
Резьба UNJ	127
Резьба MJ	127

## Система обозначений



## Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81)

Инструмент для обработки внутренней резьбы



Для резьбы, глубиной до  $2xD1$

Шаг мм	D1	Код заказа	d	D	Число зубьев	I	L
0.25	M1	MTS03007C2 0.25 ISO	3	0.72	3	2.5	39
0.25	M1.2	MTS03009C3 0.25 ISO	3	0.90	3	3.0	39
0.4	M2	MTS06016C4 0.4 ISO	6	1.55	3	4.5	58
0.4	M2	MTS06016C4 0.4 ISO-L	6	1.55	3	4.5	105
0.45	M2.2	MTS06017C5 0.45 ISO	6	1.65	3	5.0	58
0.45	M2.5	MTS0602C5 0.45 ISO	6	1.95	3	5.5	58
0.45	M2.5	MTS0602C5 0.45 ISO-L	6	1.95	3	5.5	105
0.5	M3	MTS06024C6 0.5 ISO	6	2.35	3	6.5	58
0.5	M3	MTS06024C6 0.5 ISO-L	6	2.35	3	6.5	105
0.6	M3.5	MTS06028C7 0.6 ISO	6	2.75	3	7.5	58
0.7	M4	MTS06031C9 0.7 ISO	6	3.10	3	9.0	58
0.75	M10	MTS0808D25 0.75 ISO	8	8.00	4	25.0	64
0.8	M5	MTS06038C12 0.8 ISO	6	3.80	3	12.5	58
1.0	M6	MTS06047C14 1.0 ISO	6	4.65	3	14.0	58
1.25	M8	MTS0606C18 1.25 ISO	6	5.95	3	18.0	58
1.5	M10	MTS08078C23 1.5 ISO	8	7.80	3	23.0	64
1.75	M12	MTS1009C26 1.75 ISO	10	9.00	3	26.0	73
2.0	M16	MTS12118D35 2.0 ISO	12	11.80	4	35.0	84
2.5	M20	MTS1615E43 2.5 ISO	16	15.00	5	43.0	105

Для резьбы, глубиной до  $3xD1$

Шаг мм	D1	Код заказа	d	D	Число зубьев	I	L
* 0.3	M1.4	MTS03011C4 0.3 ISO	3	1.05	3	4.0	39
* 0.35	M1.6	MTS03012C5 0.35 ISO	3	1.20	3	4.8	39
* 0.4	M2	MTS03016C6 0.4 ISO	3	1.55	3	6.0	39
0.45	M2.5	MTS0602C7 0.45 ISO	6	1.95	3	7.5	58
0.5	M3	MTS06024C9 0.5 ISO	6	2.35	3	9.5	58
0.5	M3	MTS06024C9 0.5 ISO-L	6	2.35	3	9.5	105
0.6	M3.5	MTS06028C10 0.6 ISO	6	2.75	3	10.5	58
0.7	M4	MTS06031C12 0.7 ISO	6	3.10	3	12.5	58
0.7	M4	MTS06031C12 0.7 ISO-L	6	3.10	3	12.5	105
0.8	M5	MTS06038C16 0.8 ISO	6	3.80	3	16.0	58
0.8	M5	MTS06038C16 0.8 ISO-L	6	3.80	3	16.0	105
1.0	M6	MTS06047C20 1.0 ISO	6	4.65	3	20.0	58
1.0	M6	MTS06047C20 1.0 ISO-L	6	4.65	3	20.0	105
1.25	M8	MTS0606C24 1.25 ISO	6	5.95	3	24.0	58

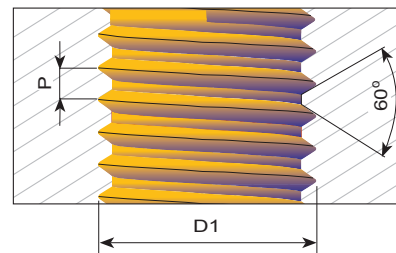
Пример заказа: MTS 06024C9 0.5 ISO MT7

\*Разработаны специально для обработки зубных имплантантов

- Обработка титана, медицинских нержавеющей сталей и закаленных материалов.
- Подходят для работы на высокоскоростных (30000 - 40000об/мин) и обычных обрабатывающих центрах.
- Возможно использование для общего резьбонарезания.

## Унифицированная дюймовая резьба UN

Инструмент для обработки внутренней резьбы



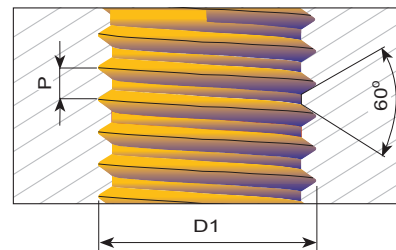
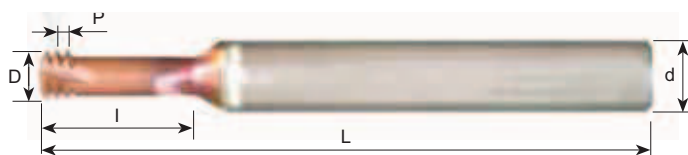
Для резьбы, глубиной до  $2xD1$

Шаг Ниток / дюйм	UNC	UNF	Код заказа	d	D	Число зубьев	l	L
72		1	<b>MTS06014C3 72 UN</b>	6	1.45	3	3.7	58
64	1	2	<b>MTS06014C3 64 UN</b>	6	1.40	3	3.8	58
56	2	3	<b>MTS06016C4 56 UN</b>	6	1.65	3	4.4	58
48	3	4	<b>MTS06019C5 48 UN</b>	6	1.90	3	5.2	58
40	4		<b>MTS06021C6 40 UN</b>	6	2.10	3	6.3	58
40	5	6	<b>MTS06024C7 40 UN</b>	6	2.45	3	7.0	58
36		8	<b>MTS06033C9 36 UN</b>	6	3.30	3	9.0	58
32	6		<b>MTS06025C7 32 UN</b>	6	2.55	3	7.1	58
32	8		<b>MTS06032C9 32 UN</b>	6	3.20	3	9.5	58
32		10	<b>MTS06037C10 32 UN</b>	6	3.70	3	10.5	58
28		12	<b>MTS06042C11 28 UN</b>	6	4.20	3	11.0	58
28		1/4	<b>MTS0605C14 28 UN</b>	6	5.00	3	14.5	58
24	10,12		<b>MTS06035C10 24 UN</b>	6	3.50	3	10.6	58
24		5/16, 3/8	<b>MTS08066C17 24 UN</b>	8	6.60	3	17.0	64
20	1/4		<b>MTS06047C14 20 UN</b>	6	4.75	3	14.0	58
20		7/16	<b>MTS0808C25 20 UN</b>	8	8.00	3	25.0	64
18	5/16		<b>MTS0606C17 18 UN</b>	6	6.00	3	17.0	58
18		5/8	<b>MTS1212D35 18 UN</b>	12	12.00	4	35.0	84
16	3/8		<b>MTS08067C22 16 UN</b>	8	6.70	3	22.0	64
14	7/16		<b>MTS08077C25 14 UN</b>	8	7.70	3	25.0	64
13	1/2		<b>MTS10092C27 13 UN</b>	10	9.20	3	27.5	73
12	9/16		<b>MTS12105C31 12 UN</b>	12	10.50	3	31.5	84
11	5/8		<b>MTS12114C34 11 UN</b>	12	11.40	3	34.5	84
10	3/4		<b>MTS16144D41 10 UN</b>	16	14.40	4	41.5	105

Пример заказа: MTS 06021C6 40 UN MT 7

## Унифицированная дюймовая резьба UN

Инструмент для обработки внутренней резьбы



Для резьбы, глубиной до  $3 \times D1$

Шаг Ниток / дюйм	UNC	UNF	Код заказа	d	D	Число зубьев	I	L
80		0	<b>MTS06012C4 80 UN</b>	6	1.15	3	4.0	58
* 72		1	<b>MTS03015C6 72 UN</b>	3	1.45	3	6.0	39
56	2	3	<b>MTS06016C6 56 UN</b>	6	1.65	3	6.6	58
40	4		<b>MTS06021C8 40 UN</b>	6	2.10	3	8.0	58
40	5	6	<b>MTS06024C9 40 UN</b>	6	2.45	3	9.6	58
32	6		<b>MTS06025C10 32 UN</b>	6	2.55	3	10.5	58
32	8		<b>MTS06032C12 32 UN</b>	6	3.20	3	12.5	58
32		10	<b>MTS06037C15 32 UN</b>	6	3.70	3	15.0	58
28		1/4	<b>MTS0605C19 28 UN</b>	6	5.00	3	19.0	58
24		5/16, 3/8	<b>MTS08066C24 24 UN</b>	8	6.60	3	24.0	64
20	1/4		<b>MTS06047C19 20 UN</b>	6	4.75	3	19.0	58
18	5/16		<b>MTS0606C23 18 UN</b>	6	6.00	3	23.0	58

Пример заказа: MTS 0605C19 28 UN MT7

\*Разработаны специально для обработки зубных имплантантов

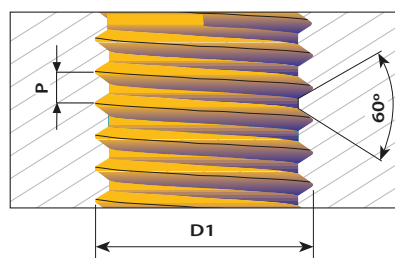
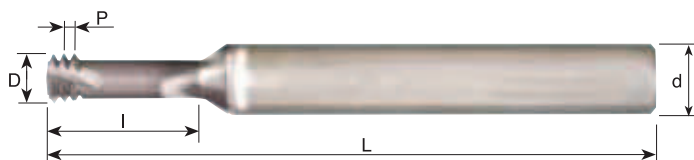
- Обработка титана, медицинских нержавеющей сталей и закаленных материалов.
- Подходят для работы на высокоскоростных (30000 - 40000об/мин) и обычных обрабатывающих центрах.
- Возможно использование для общего резьбонарезания.

## Трубная цилиндрическая дюймовая резьба **G 55°**

BSW, BSP



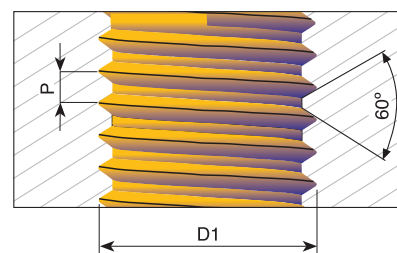
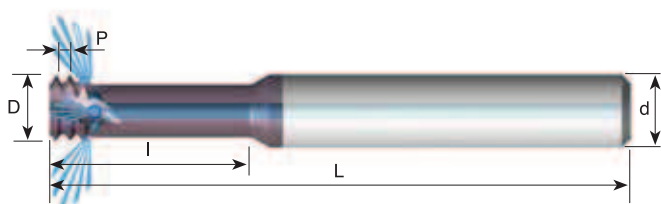
Обработка наружной и внутренней резьбы



Глубина обработки до  $2 \times D1$

Кол-во ниток на дюйм	Стандарт	Код заказа	d	D	Кол-во зубьев	l	L
28	G 1/8	MTS08078C19 28 W	8	7.8	3	19.5	64
19	G 1/4 - 3/8	MTS1010D30 19 W	10	10.0	4	30.0	73
14	G 1/2 - 7/8	MTS1212D37 14 W	12	12.0	4	37.0	84
11	G $\geq 1$	MTS1616D44 11 W	16	16.0	4	44.0	105

## UNJ с внутренним подводом СОЖ в винтовую канавку



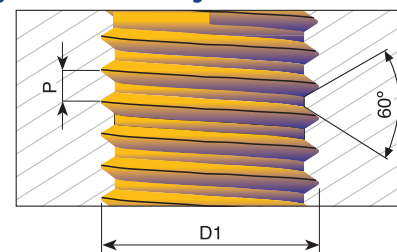
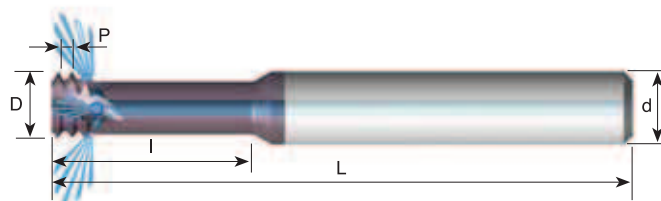
Для резьбы, глубиной до  $2,5 \times D1$

Шаг ниток/дюйм	UNJC	UNJF	Код заказа	d	D	Число зубьев	I	L
*32	8	10	<b>MTS06033C10 32 UNJ</b>	6	3.30	3	10.5	58
28		1/4	<b>MTS08051C16 28 UNJ</b>	8	5.10	3	16.0	64
24		5/16, 3/8	<b>MTS08067C20 24 UNJ</b>	8	6.70	3	20.0	64
*20	1/4		<b>MTS06049C16 20 UNJ</b>	6	4.90	3	16.0	58
20		7/16	<b>MTS0808C28 20 UNJ</b>	8	8.00	3	28.0	64
18	5/16		<b>MTS08061C20 18 UNJ</b>	8	6.15	3	20.0	64
16	3/8		<b>MTS08069C24 16 UNJ</b>	8	6.90	3	24.0	64
14	7/16		<b>MTS08079C25 14 UNJ</b>	8	7.90	3	25.0	64
13	1/2		<b>MTS100094C27 13 UNJ</b>	10	9.40	3	27.5	73

\* Фрезы без внутреннего охлаждения

Пример заказа: MTS06049C16 20UNJ MT8

## MJ с внутренним подводом СОЖ в винтовую канавку



Для резьбы, глубиной до  $2,5 \times D1$

Шаг ниток/дюйм	D1	Код заказа	d	D	Число зубьев	I	L
* 0.7	MJ4	<b>MTS06032C10 0.7 MJ</b>	6	3.20	3	10.0	58
* 0.8	MJ5	<b>MTS06039C12 0.8 MJ</b>	6	3.90	3	12.5	58
* 1.0	MJ6	<b>MTS06048C15 1.0 MJ</b>	6	4.80	3	15.0	58
1.25	MJ8	<b>MTS08061C20 1.25 MJ</b>	8	6.10	3	20.0	64
1.5	MJ10	<b>MTS0808C25 1.5 MJ</b>	8	8.00	3	25.0	64
1.75	MJ12	<b>MTS10092C30 1.75 MJ</b>	10	9.20	3	30.0	73
2.0	MJ14, MJ16	<b>MTS1010C35 2.0 MJ</b>	10	10.00	3	35.0	73

\* Фрезы без внутреннего охлаждения

Пример заказа: MTS06048C15 1.0 MJ MT8

## Твердый сплав MT8

Особо мелкозернистый тв. сплав с покрытием AlTiN (ISO K10-K20) Обладает высокой износостойкостью. Обеспечивает высокую производительность. Универсальный материал подходит для обработки любых материалов.