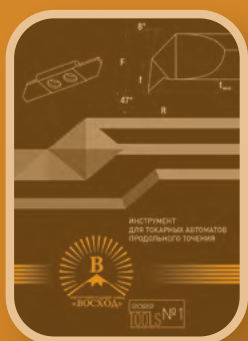
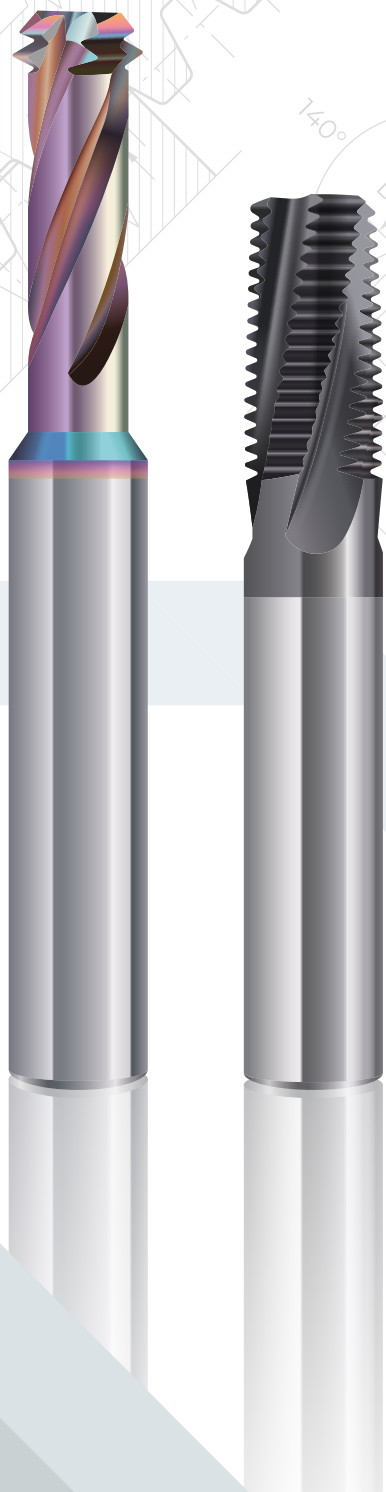




РЕЗЬБОФРЕЗЫ



Виды обработки



— Сверление



— Фрезерование



— Резьбонарезание



— Снятие фаски

Характеристики фрез



— Износостойкое покрытие



— Износостойкое покрытие отсутствует



— Вид нарезаемой резьбы



— Неполный профиль резьбы



— Левое вращение. При программировании использовать код M04



— Нарезание внутренней резьбы



— Нарезание наружной резьбы



— Однорядная конструкция фрезы



— Двухрядная конструкция фрезы



— Трехрядная конструкция фрезы



— Многорядная конструкция фрезы

Применение фрез



— основное применение



— возможное применение

Резьба неполного профиля 60° метрическая и американская унифицированная.

Серия	M(Mf) UN UNS UNF UNEF	Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
BTM036		M(Mf) UN	PP	AlCrN	●					●	●	●			○	6
BTM017		M(Mf) UN	PP	AlCrN	●					●	●	●			○	8
BTM032		M(Mf) UN	PP	ZrN	●					●	●	○		●	○	9
BTM047		M(Mf) UN	PP	ZrN	●					●	●	○		●	○	11
BTM049		M(Mf) UN	PP	○	●								●			13
BTM037		M(Mf) UN	PP	DLC	●								●			14

ISO метрическая резьба. Полный профиль. ISO R262, DIN13.

Серия	M(Mf)	Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
BTM014		M		AlCrN	●					●	●	●			○	15
BTM016		M		ZrN	●					●	●	○		●	○	17
BTM038		M		○	●								●			18
BTM018		M(Mf)		AlCrN	●					●	●	●		●	●	19
BTM015		M		AlCrN	●					●	●	●		●	●	22
BTM022		M		AlTiSiN	●					●	○	●			●	24
BTM024		M		AlCrN	●					●	●	●		●	●	25
BTM020		M(Mf)		ZrN	●					●	●	○		●	○	26
BTM040		M		○	●								●			29
BTM050		M		○	●								●			30
BTM023		M		DLC	●								●			31
BTM039		M		Diamond	●								●			33
BTM025		M		AlTiSiN	●										●	34
BTM019		M(Mf)		AlCrN	●					●	●	●	○	●	●	35

ISO метрическая резьба. Полный профиль. ISO R262, DIN13.

Серия	M(Mf)	Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
										●	●	●	○	●	●	
BTM051		M(Mf)		AlCrN	●	●				●	●	●	○	●	●	37
MTM026		M(Mf)		nAco	●					●	●	●	○	●	●	39
MTM069		M(Mf)		○	●								●			40
BTM052		M(Mf)		○	●	●							●			41
BTM043		M		AlCrN	●					●	●	●	○	●	●	43
BTM044		M		ZrN	●					●	●	○	●	●	○	44

Многофункциональные резьбофрезы

Серия	M(Mf)	Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
										●	○	●	○	●	○	
BTM034		M		AlCrN	●				●	○						45
BTM033		M		DLC	●		●		●				●			46
BTM045		M		AlCrN	●		●	●				●	○			47
BTM046		M		DLC	●		●	●					●			48

Mj — метрическая резьба для аэрокосмической отрасли

Серия	MJ	Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
										●	●	●	○	●	○	
BTM041		MJ		AlCrN	●					●	●	●		●	●	49
BTM021		MJ		ZrN	●					●	●	○	●	●	○	50

Американские унифицированные резьбы UNC, UNF, UNEF ANSI B 1.1:74

Серия	UNC	UNF	UNEF	Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
												●	●	●	○	●	○	
BTM029				UNC		AlCrN	●					●	●	●		●	●	51
BTM028				UNF		AlCrN	●					●	●	●		●	●	52
BTM027				UNC UNF UNEF		AlCrN	●					●	●	●	○	●	●	53

Американские унифицированные резьбы UNC, UNF, UNEF ANSI B 1.1:74

Серия	UNC UNF UNEF			Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
	UNC	UNF	UNEF															
BTM056				UNC		○	●								●			55
BTM057				UNF		○	●								●			56
BTM058				UNC UNF UNEF		○	●								●			57

Резьба неполного профиля 55°, британская трубная W и трубная цилиндрическая G (BSPT)

Серия	W G		Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
	W	G															
BTM053			W,G		AlCrN	●					●	●	●		○	○	59
BTM067			G		AlCrN	●					●	●	●		●	●	60
BTM068			G		○	●								●			61
BTM059			G		AlCrN	●					●	●	●	○	●	●	62
BTM060			G		○	●								●			63

Резьба коническая дюймовая NPT

Серия	NPT		Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
	NPT																
BTM063			NPT		AlCrN	●					●	●	●	○	●	●	64
BTM065			NPT		○	●								●			65


Резьба коническая дюймовая NPTF

Серия	NPTF		Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
	NPTF																
BTM064			NPTF		AlCrN	●					●	●	●	○	●	●	66
BTM066			NPTF		○	●								●			67


Резьба трубная коническая Rc (BSPT)

Серия	Rc	Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
										●	●	●	○	●	●	
BTM061		Rc		AlCrN	●					●	●	●	○	●	●	68
BTM062		Rc		○	●								●			69


Резьба трапецеидальная 30°

Серия	Tr	Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
										●	●	●	○	○		
BTM035		TR		AlCrN	●					●	●	●		○	○	70

Резьба неполного профиля 60° метрическая и американская унифицированная.

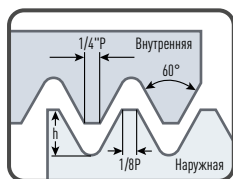
Серия	ACME	Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
										●	●	●	○	○		
BTM054		ACME		AlCrN	●					●	●	●		○	○	72

Резьба PG 80° DIN40430

Серия	PG	Вид резьбы	Особенности конструкции	Покрытие	Резьбонарезание внутреннее	Резьбонарезание наружное	Снятие фаски	Сверление	Фрезерование	P	M	K	N	S	H	стр.
										●	●	●	○	○		
BTM055		PG		AlCrN	●					●	●	●		○	○	73

M(Mf)

UN

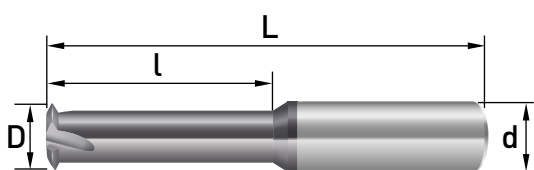
РЕЗЬБА НЕПОЛНОГО ПРОФИЛЯ 60° МЕТРИЧЕСКАЯ
И АМЕРИКАНСКАЯ УНИФИЦИРОВАННАЯ

Серия BTM036



Однорядные удлиненные резбобфрезы для неполного профиля резьбы с профилем 60°: метрической резьбы M и унифицированной американской резьбы UN в заготовках из сталей, нержавеющей сталей и чугунов.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Хорошая жесткость и износостойкость.
- Однорядная конструкция обеспечивает высокую универсальность благодаря широкому диапазону нарезаемых размеров резьб.
- Высокая стабильность резбонарезания.
- Применение мелкозернистого твердого сплава и специализированного покрытия AlCrN повышает устойчивость инструмента к налипанию и пластической деформации, придает резбобфрезам высокую износостойкость.



PP

M

Mf

UN

UNS

UNC

UNF

UNEF



AlCrN



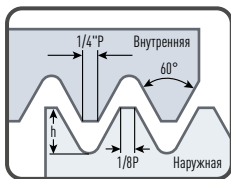
Артикулы	Шаг резьбы		M	Mf	UN	UNS	UNC	UNF	UNEF	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
	мм	tpi												
BTM036MPP05008004L	0,5-0,8	32-56	M 5x0,8	Mf 5x0,5 Mf 5x0,75	—	№ 10-56, № 10-48, № 10-40	—	—	—	3,9	16	50	4	4
BTM036MPP05010006L	0,5-1	24-56	M 6x1	Mf 6x0,5 Mf 6x0,75	—	№ 12-56, № 12-48, 1/4"-40, 1/4"-36, 1/4"-27, 1/4"-24	—	1/4"-28	1/4"-32	4,85	20	60	5	6
BTM036MPP05012506L	0,5-1,25	20-48	M 8x1,25	Mf 7x0,5 Mf 7x0,75 Mf 7,5x1	5/16"-28	5/16"-48, 5/16"-40, 5/16"-36, 5/16"-27, 5/16"-24, 5/16"-20	—	—	5/16"-36	5,9	25	60	5	6
BTM036MPP10015008L	1-1,5	13-24	M 10x1,5	Mf 10x1 Mf 10x1,25	—	3/8"-20, 7/16"-18, 7/16"-16	—	3/8"-24	—	7,9	32	75	6	8
BTM036MPP05010010L	0,5-1	24-56	—	Mf 10x0,5 Mf 11x0,75 Mf 11x1	—	7/16"-32, 7/16"-27, 7/16"-24	—	—	7/16"-28	9,8	35	75	6	10
BTM036MPP10017510L	1-1,75	14-24	M 12x1,75	Mf 12x1 Mf 12x1,25 Mf 12x1,5	—	1/2"-24, 1/2"-20, 1/2"-18, 1/2"-16, 1/2"-14	—	—	—	9,9	38	75	6	10
BTM036MPP10020012L	1-2	14-24	M 16x2	Mf 13,5x1 Mf 14x1,25 Mf 14x1,5	—	—	—	9/16"-18, 5/8"-18, 3/4"-16, 7/8"-14	9/16"-24	11,9	40	75	6	12

Изготовление резбобфрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

M(Mf)

UN

РЕЗЬБА НЕПОЛНОГО ПРОФИЛЯ 60° МЕТРИЧЕСКАЯ
И АМЕРИКАНСКАЯ УНИФИЦИРОВАННАЯ

Серия BTM036



PP

M

Mf

UN

UNS

UNC

UNF

UNEF



AlCrN



Артикулы	Шаг резьбы		M	Mf	UN	UNS	UNC	UNF	UNEF	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
	мм	tpi												
BTM036MPP20030014L	2-3	9-12	M 18x2,5 M 20x2,5 M 22x2,5 M 24x3 M 27x3	—	—	—	9/16"-12, 5/8"-11, 3/4"-103 7/8"-9	—	—	14	48	100	6	14
BTM036MPP20035016L	2-3,5	8-12	M 20x2,5 M 22x2,5 M 24x3 M 27x3 M 30x3,5 M 33x3,5	—	—	—	9/16"-12, 5/8"-11, 3/4"-10, 1"-8	—	—	16	50	100	6	16

Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	○	●	●							○			

● — основное применение

○ — возможное применение

M
Mf
UNM
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEFW
G

NPT

NPTF

Rc

Tr

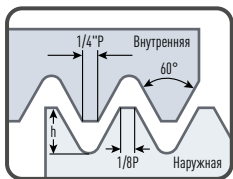
ACME

PG

тех.
часть

M(Mf)

UN

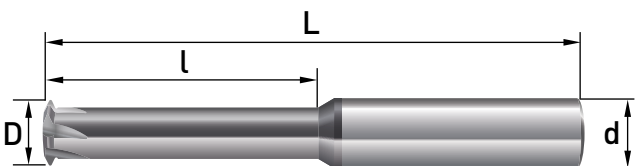
РЕЗЬБА НЕПОЛНОГО ПРОФИЛЯ 60° МЕТРИЧЕСКАЯ
И АМЕРИКАНСКАЯ УНИФИЦИРОВАННАЯ

Серия BTM017



Однорядные удлиненные резьбофрезы для неполного профиля резьбы с профилем 60°: метрической резьбы M и унифицированной американской резьбы UN в заготовках из сталей, нержавеющей сталей и чугунов.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Однорядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания, а также низкие силы резания, что позволяет обрабатывать более глубокие отверстия.
- Износостойкое нанопокрытие AlCrN обеспечивает высокую стойкость.
- Высокая универсальность благодаря широкому диапазону нарезаемых размеров резьб.



Артикулы	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM017MPP02503504L	0,25-0,35	1,05	3,5	50	3	4
BTM017MPP02503504TL	0,25-0,35	1,2	4	50	3	4
BTM017MPP03005004L	0,3-0,5	1,55	6	50	3	4
BTM017MPP03007004L	0,3-0,7	1,96	6,5	50	4	4
BTM017MPP03008004L	0,3-0,8	2,35	8	50	4	4
BTM017MPP03008004TL	0,3-0,8	3,15	10	50	4	4
BTM017MPP03010004L	0,3-1,0	3,9	12	50	4	4
BTM017MPP05015006L	0,5-1,5	4,8	15	50	4	6
BTM017MPP05017506L	0,5-1,75	6,0	20	50	4	6
BTM017MPP05025008L	0,5-2,5	7,7	25	60	4	8
BTM017MPP10030010L	1,0-3,0	9,6	30	75	4	10
BTM017MPP10035010L	1,0-3,5	10,0	36	75	4	10
BTM017MPP10040012L	1,0-4,0	12,0	38	75	4	12
BTM017MPP15040014L	1,5-4,0	14,0	48	100	6	14
BTM017MPP20050016L	2,0-5,0	16,0	50	100	6	16



PP

M

Mf

UN



AlCrN



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

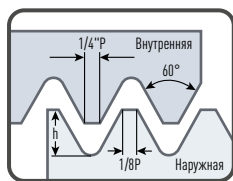
P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●							○			

● — основное применение

○ — возможное применение

M(Mf)

UN

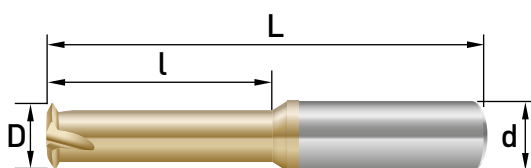
РЕЗЬБА НЕПОЛНОГО ПРОФИЛЯ 60° МЕТРИЧЕСКАЯ
И АМЕРИКАНСКАЯ УНИФИЦИРОВАННАЯ

Серия BTM032



Однорядные удлиненные резьбофрезы для неполного профиля резьбы с профилем 60°: метрической резьбы M и унифицированной американской резьбы UN.

- Специальное исполнение для обработки титановых и жаропрочных сплавов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Хорошая жесткость и износостойкость.
- Однорядная конструкция обеспечивает высокую универсальность благодаря широкому диапазону нарезаемых размеров резьб.
- Высокая стабильность резьбонарезания.
- Применение мелкозернистого твердого сплава и специализированного покрытия ZrN повышает устойчивость инструмента к налипанию и пластической деформации, придает резьбофрезам высокую износостойкость.



PP

M

Mf

UN

UNS

UNC

UNF

UNEF



ZrN



Артикулы	Шаг резьбы		M	Mf	UN	UNS	UNC	UNF	UNEF	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
	мм	tpi												
BTM032MPP05008004L	0,5-0,8	32-56	M 5x0,8	Mf 5x0,5 Mf 5x0,75	—	№10-56, №10-48, №10-40	—	—	—	3,9	16	50	4	4
BTM032MPP05010006L	0,5-1	24-56	M 6x1	Mf 6x0,5 Mf 6x0,75	—	№12-56, №12-48, 1/4"-40, 1/4"-36, 1/4"-27, 1/4"-24	—	1/4"-28	1/4"-32	4,85	20	60	5	6
BTM032MPP05012506L	0,5-1,25	20-48	M 8x1,25	Mf 7x0,5 Mf 7x0,75 Mf 7,5x1	5/16"-28	5/16"-48, 5/16"-40, 5/16"-36, 5/16"-27, 5/16"-24, 5/16"-20	—	—	5/16"-36	5,9	25	60	5	6
BTM032MPP10015008L	1-1,5	13-24	M 10x1,5	Mf 10x1 Mf 10x1,25	—	3/8"-20, 7/16"-18, 7/16"-16	—	3/8"-24	—	7,9	32	75	6	8
BTM032MPP05010010L	0,5-1	24-56	—	Mf 10x0,5 Mf 11x0,75 Mf 11x1	—	7/16"-32, 7/16"-27, 7/16"-24	—	—	7/16"-28	9,8	35	75	6	10
BTM032MPP10017510L	1-1,75	14-24	M 12x1,75	Mf 12x1 Mf 12x1,25 Mf 12x1,5	—	1/2"-24, 1/2"-20, 1/2"-18, 1/2"-16, 1/2"-14	—	—	—	9,9	38	75	6	10
BTM032MPP10020012L	1-2	14-24	M 16x2	Mf 13,5x1 Mf 14x1,25 Mf 14x1,5	—	—	—	9/16"-18, 5/8"-18, 3/4"-16, 7/8"-14	9/16"-24	11,9	40	75	6	12

Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

M
Mf
UNM
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEFW
G

NPT

NPTF

Rc

Tr

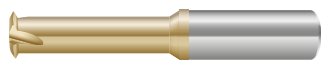
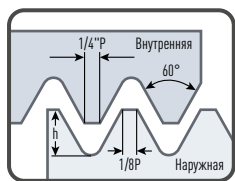
ACME

PG

тех.
часть

M(Mf)

UN

РЕЗЬБА НЕПОЛНОГО ПРОФИЛЯ 60° МЕТРИЧЕСКАЯ
И АМЕРИКАНСКАЯ УНИФИЦИРОВАННАЯM
Mf
UNM
Mf

Серия BTM032



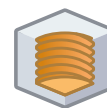
PP

M

Mf

UN

UNS



UNC

UNF

UNEF



ZrN

M
JUNC
UNF
UNEF

Артикулы	Шаг резьбы		M	Mf	UN	UNS	UNC	UNF	UNEF	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
	мм	tpi												
BTM032MPP20030014L	2-3	9-12	M 18x2,5 M 20x2,5 M 22x2,5 M 24x3 M 27x3	—	—	—	9/16"-12, 5/8"-11, 3/4"-103 7/8"-9	—	—	14	48	100	6	14
BTM032MPP20035016L	2-3,5	8-12	M 20x2,5 M 22x2,5 M 24x3 M 27x3 M 30x3,5 M 33x3,5	—	—	—	9/16"-12, 5/8"-11, 3/4"-10, 1"-8	—	—	16	50	100	6	16

W
G

NPT

Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

NPTF

Rc

Tr

ACME

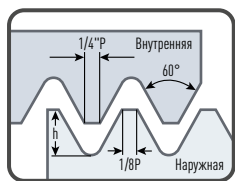
PG

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●					●	●	●			

● — основное применение

○ — возможное применение

ТЕХ.
ЧАСТЬ



Серия ВТМ047



Однорядные удлиненные резьбофрезы для неполного профиля резьбы с профилем 60°: метрической резьбы М и унифицированной американской резьбы UN.

- Специальное исполнение для обработки титановых и жаропрочных сплавов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Хорошая жесткость и износостойкость.
- Однорядная конструкция обеспечивает высокую универсальность благодаря широкому диапазону нарезаемых размеров резьб.
- Высокая стабильность резбонарезания.
- Применение мелкозернистого твердого сплава и специализированного покрытия ZrN повышает устойчивость инструмента к налипанию и пластической деформации, придает резьбофрезам высокую износостойкость.

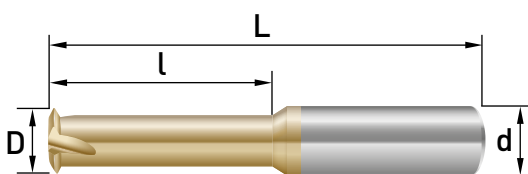


рис. 1

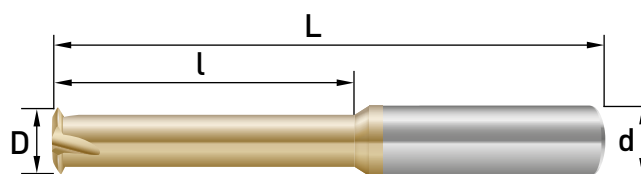


рис. 2

Артикулы		Шаг резьбы, р	М	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
ВТМ047МРР02003504N	—	0,20-0,35	M1,6 - M1,8	1,20	4,0	50	2	4
ВТМ047МРР02003506N	—	0,20-0,35	M1,6 - M1,8	1,20	4,0	50	2	6
ВТМ047МРР02504504N	—	0,25-0,45	M2 - M2,5	1,52	5,0	50	3	4
ВТМ047МРР02504506N	—	0,25-0,45	M2 - M2,5	1,52	5,0	50	3	6
ВТМ047МРР03506004N	—	0,35-0,60	M2,5 - M3,5	1,95	6,5	50	3	4
ВТМ047МРР03506006L	—	0,35-0,60	M2,5 - M3,5	1,95	6,5	50	3	6
ВТМ047МРР05008004N	—	0,50-0,80	M3,5 - M5	2,78	10,0	50	3	4
ВТМ047МРР05008006L	—	0,50-0,80	M3,5 - M5	2,78	13,0	60	3	6
ВТМ047МРР05010006N	—	0,50-1,00	M5 - M7	4,00	12,0	60	4	6
ВТМ047МРР05010006L	—	0,50-1,00	M5 - M7	4,00	18,0	60	4	6
ВТМ047МРР05012506N	—	0,50-1,25	M5,5 - M9	4,70	15,0	60	4	6
ВТМ047МРР05012506L	—	0,50-1,25	M5,5 - M9	4,70	21,0	60	4	6
ВТМ047МРР05012506N	—	0,50-1,25	M7 - M9	5,90	18,0	60	4	6
ВТМ047МРР05012506L	—	0,50-1,25	M7 - M9	5,90	27,0	68	4	6
ВТМ047МРР05015008N	—	0,50-1,50	M8 - M11	6,50	23,0	63	4	8
ВТМ047МРР05015008L	—	0,50-1,50	M8 - M11	6,50	33,0	75	4	8
ВТМ047МРР07517508N	—	0,75-1,75	M10 - M12	7,90	25,0	63	5	8
—	ВТМ047МРР07517508XL	0,75-1,75	M10 - M12	7,90	36,0	75	5	8
ВТМ047МРР07520010N	—	0,75-2,00	M12 - M17	9,90	33,0	73	5	10
ВТМ047МРР07520010L	—	0,75-2,00	M12 - M17	9,90	42,0	81	5	10
ВТМ047МРР15025010N	—	1,50-2,50	M12 - M22	9,90	33,0	73	5	10
ВТМ047МРР15025010L	—	1,50-2,50	M12 - M22	9,90	42,0	81	5	10



PP



M

Mf



UN



ZrN



Резьбофрезы серии ВТМ047 изготавливаются только по спецзаказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

Рекомендуем выбирать резьбофрезы из стандартного ассортимента, представленного в каталоге.

M(Mf)

UN

РЕЗЬБА НЕПОЛНОГО ПРОФИЛЯ 60° МЕТРИЧЕСКАЯ
И АМЕРИКАНСКАЯ УНИФИЦИРОВАННАЯ

Серия BTM047



Артикулы		Шаг резьбы, р	M	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
BTM047MPP07520012N	—	0,75-2,00	M16	11,90	40,0	83	5	12
BTM047MPP07520012L	—	0,75-2,00	M16	11,90	60,0	100	5	12
—	BTM047MPP07520012XL	0,75-2,00	M16	11,90	72,0	125	5	12
BTM047MPP15025012N	—	1,50-2,50	M16-M22	11,90	40,0	83	5	12
BTM047MPP15025012L	—	1,50-2,50	M16-M22	11,90	60,0	100	5	12
—	BTM047MPP15025012XL	1,50-2,50	M16-M22	11,90	72,0	125	5	12
BTM047MPP15025016N	—	1,50-2,50	M20-M22	15,90	60,0	108	5	16
BTM047MPP15025016L	—	1,50-2,50	M20-M22	15,90	90,0	150	5	16
BTM047MPP20030016N	—	2,00-3,00	M20-M27	15,90	60,0	108	5	16
BTM047MPP20030016L	—	2,00-3,00	M20-M27	15,90	90,0	150	5	16
BTM047MPP20030020N	—	2,00-3,00	M24-M27	19,90	90,0	126	6	20
BTM047MPP25040020L	—	2,50-4,00	M24-M39	19,90	101,0	150	6	20
BTM047MPP40060020N	—	4,00-6,00	M36-M64	19,90	101,0	150	6	20



PP

M

Mf

UN



ZrN



Резьбофрезы серии BTM047 изготавливаются только по спецзаказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

Рекомендуем выбирать резьбофрезы из стандартного ассортимента, представленного в каталоге.

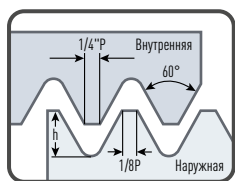
P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●					●	●	●			

● — основное применение

○ — возможное применение

M(Mf)

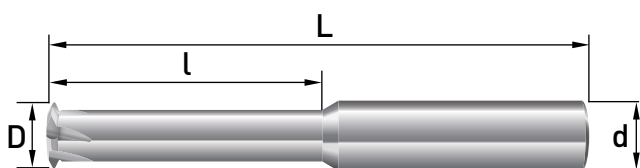
UN

РЕЗЬБА НЕПОЛНОГО ПРОФИЛЯ 60° МЕТРИЧЕСКАЯ
И АМЕРИКАНСКАЯ УНИФИЦИРОВАННАЯ

Серия BTM049

Однорядные резьбофрезы для метрической резьбы неполного профиля
удлиненные без покрытия.

- Обработка алюминиевых и медных сплавов, пластиков, акрилов и т. д.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб.
- Однорядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резьбонарезания, а так же низкие силы резания, что позволяет обрабатывать более глубокие отверстия.



Артикулы	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM049MPP02503504L	0,25-0,35	1,05	3,5	50	3	4
BTM049MPP02503504TL	0,25-0,35	1,2	4	50	3	4
BTM049MPP03005004L	0,3-0,5	1,55	6	50	3	4
BTM049MPP03007004L	0,3-0,7	1,96	6,5	50	4	4
BTM049MPP03008004L	0,3-0,8	2,35	8	50	4	4
BTM049MPP03008004TL	0,3-0,8	3,15	10	50	4	4
BTM049MPP03010004L	0,3-1,0	3,9	12	50	4	4
BTM049MPP05015006L	0,5-1,5	4,8	15	50	4	6
BTM049MPP05017506L	0,5-1,75	6,0	20	50	4	6
BTM049MPP05025008L	0,5-2,5	7,7	25	60	4	8
BTM049MPP10030010L	1,0-3,0	9,6	30	75	4	10
BTM049MPP10035010L	1,0-3,5	10,0	36	75	4	10
BTM049MPP10040012L	1,0-4,0	12,0	38	75	4	12
BTM049MPP15040014L	1,5-4,0	14,0	48	100	6	14
BTM049MPP20050016L	2,0-5,0	16,0	50	100	6	16

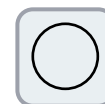


PP

M

Mf

UN



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

● — основное применение

○ — возможное применение

M
Mf
UNM
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEFW
G

NPT

NPTF

Rc

Tr

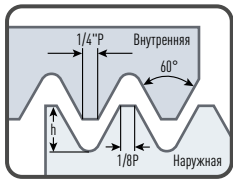
ACME

PG

тех.
часть

M(Mf)

UN

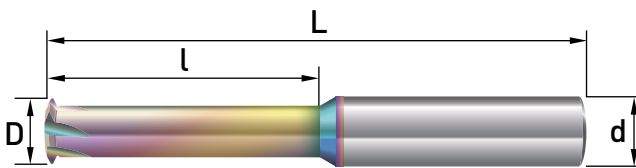
РЕЗЬБА НЕПОЛНОГО ПРОФИЛЯ 60° МЕТРИЧЕСКАЯ
И АМЕРИКАНСКАЯ УНИФИЦИРОВАННАЯ

Серия ВТМ037



Однорядная удлиненная резьбофреза для неполного профиля резьбы с профилем 60°: метрической резьбы М и унифицированной американской резьбы UN.

- Специальное исполнение для обработки медных и алюминиевых сплавов, акрилов и т.д.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб.
- Однорядная конструкция обеспечивает высокую универсальность благодаря широкому диапазону нарезаемых размеров резьб.
- Высокая стабильность резьбонарезания.
- Применение мелкозернистого твердого сплава и специализированного покрытия DLC повышает устойчивость инструмента к налипанию и пластической деформации, придает резьбофрезам высокую износостойкость.



Артикулы	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM037MPP10002504L	M1,0*0,25	0,72	2,5	50	3	4
BTM037MPP12002504L	M1,2*0,25	0,9	3,2	50	3	4
BTM037MPP02503504L	0,25-0,35	1,05	3,5	50	3	4
BTM037MPP02503504TL	0,25-0,35	1,2	4	50	3	4
BTM037MPP03005004L	0,3-0,5	1,55	6	50	3	4
BTM037MPP03007004L	0,3-0,7	1,96	6,5	50	4	4
BTM037MPP03008004L	0,3-0,8	2,35	8	50	4	4
BTM037MPP03008004TL	0,3-0,8	3,15	10	50	4	4
BTM037MPP03010004L	0,3-1,0	3,9	12	50	4	4
BTM037MPP05015006L	0,5-1,5	4,8	15	50	4	6
BTM037MPP05017506L	0,5-1,75	6,0	20	50	4	6
BTM037MPP05025008L	0,5-2,5	7,7	25	60	4	8
BTM037MPP10030010L	1,0-3,0	9,6	30	75	4	10
BTM037MPP10035010L	1,0-3,5	10,0	36	75	4	10
BTM037MPP10040012L	1,0-4,0	12,0	38	75	4	12
BTM037MPP15040014L	1,5-4,0	14,0	48	100	6	14
BTM037MPP20050016L	2,0-5,0	16,0	50	100	6	16



PP



UN

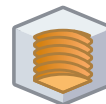
M



Mf



DLC



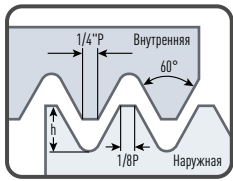
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

● — основное применение

○ — возможное применение



Серия BTM014



Однорядные резцофрезы для метрической резьбы нормальной длины со стандартным и удлиненным хвостовиком для сталей, нержавеющей сталей и чугунов.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Однорядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания, а также низкие силы резания, что позволяет обрабатывать более глубокие отверстия
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.

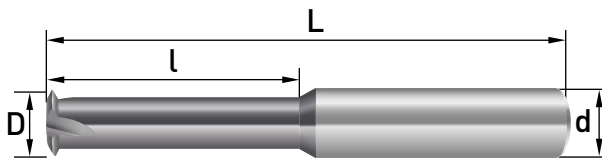


рис. 1

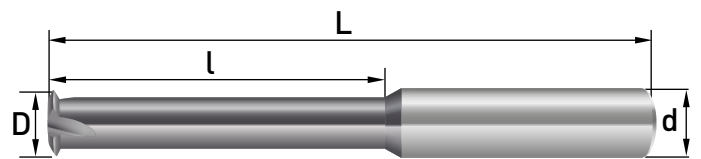
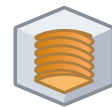


рис. 2

М (основной шаг)

Артикулы		М	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
BTM014M00802004N	—	M 0,8	0,20	0,55	1,5	50	2	4
BTM014M00902254N	—	M 0,9	0,225	0,63	1,8	50	2	4
BTM014M01002504N	—	M 1,0	0,25	0,72	2,5	50	2	4
BTM014M01202504N	—	M 1,2	0,25	0,90	3,2	50	2	4
BTM014M01403004N	—	M 1,4	0,30	1,05	3,5	50	3	4
—	BTM014M01403004NXL	M 1,4	0,30	1,05	3,5	100	3	4
BTM014M01603504N	—	M 1,6	0,35	1,20	4,0	50	3	4
—	BTM014M01603504NXL	M 1,6	0,35	1,20	4,0	100	3	4
BTM014M02004004N	—	M 2,0	0,40	1,55	6,0	50	3	4
—	BTM014M02004004NXL	M 2,0	0,40	1,55	6,0	100	3	4
BTM014M02504504N	—	M 2,5	0,45	1,96	6,5	50	4	4
—	BTM014M02504504NXL	M 2,5	0,45	1,96	6,5	100	4	4
BTM014M03005004N	—	M 3,0	0,50	2,35	8,0	50	4	4
—	BTM014M03005004NXL	M 3,0	0,50	2,35	8,0	100	4	4
BTM014M04007004N	—	M 4,0	0,70	3,15	10,0	50	4	4
—	BTM014M04007004NXL	M 4,0	0,70	3,15	10,0	100	4	4
BTM014M05008004N	—	M 5,0	0,80	3,90	12,0	50	4	4
—	BTM014M05008004NXL	M 5,0	0,80	3,90	12,0	100	4	4
BTM014M06010006N	—	M 6,0	1,00	4,80	15,0	50	4	6
—	BTM014M06010006NXL	M 6,0	1,00	4,80	15,0	100	4	6
BTM014M08012506N	—	M 8	1,25	6,00	20,0	60	4	6
—	BTM014M08012506NXL	M 8	1,25	6,00	20,0	100	4	6
BTM014M10015008N	—	M 10	1,50	7,70	25,0	60	4	8
—	BTM014M10015008NXL	M 10	1,50	7,70	25,0	100	4	8
BTM014M12017510N	—	M 12	1,75	9,60	30,0	75	4	10



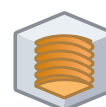
Изготовление резцофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

Серия BTM014



Артикулы		M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
—	BTM014M12017510NXL	M 12	1,75	9,60	30,0	100	4	10
BTM014M14020010N	—	M 14	2,00	10,00	36,0	75	4	10
—	BTM014M14020010NXL	M 14	2,00	10,00	36,0	100	4	10
BTM014M18025012N	—	M 18	2,50	12,00	38,0	75	4	12
—	BTM014M18025012NXL	M 18	2,50	12,00	38,0	100	4	12
BTM014M24030014N	BTM014M24030014NXL	M 24	3,00	14,00	48,0	100	6	14
BTM014M30035016N	BTM014M30035016NXL	M 30	3,50	16,00	50,0	100	6	16



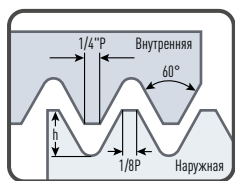
Изготовление резбобфрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●							○			

● — основное применение

○ — возможное применение

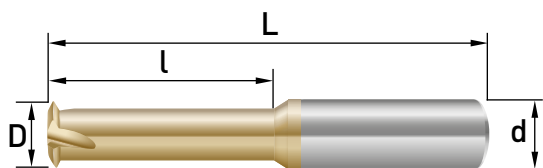


Серия ВТМ016



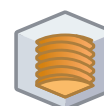
Однорядные резьбофрезы для метрической резьбы М.

- Специальное исполнение для обработки титановых и жаропрочных сплавов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Хорошая жесткость и износостойкость.
- Однорядная конструкция обеспечивает высокую универсальность благодаря широкому диапазону нарезаемых размеров резьб.
- Высокая стабильность резьбонарезания.
- Применение мелкозернистого твердого сплава и специализированного покрытия ZrN повышает устойчивость инструмента к налипанию и пластической деформации, придает резьбофрезам высокую износостойкость.



М (основной шаг)

Артикулы	М	Шаг резьбы, р	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
ВТМ016М01202504N	М 1,2	0,25	0,90	3,2	50	3	4
ВТМ016М01403004N	М 1,4	0,30	1,05	3,5	50	3	4
ВТМ016М01603504N	М 1,6	0,35	1,20	4,0	50	3	4
ВТМ016М02004004N	М 2	0,40	1,55	6,0	50	3	4
ВТМ016М02504504N	М 2,5	0,45	1,96	6,5	50	4	4
ВТМ016М03005004N	М 3	0,50	2,35	8,0	50	4	4
ВТМ016М04007004N	М 4	0,70	3,15	10,0	50	4	4
ВТМ016М05008004N	М 5	0,80	3,90	12,0	50	4	4
ВТМ016М06010006N	М 6	1,00	4,80	15,0	50	4	6
ВТМ016М08012506N	М 8	1,25	6,00	20,0	60	4	6
ВТМ016М10015008N	М 10	1,50	7,70	25,0	60	4	8
ВТМ016М12017510N	М 12	1,75	9,60	30,0	75	4	10
ВТМ016М14020010N	М 14	2,00	10,00	36,0	75	4	10
ВТМ016М18025012N	М 18	2,50	12,00	38,0	75	4	12
ВТМ016М24030014N	М 24	3,00	14,00	48,0	100	6	14
ВТМ016М30035016N	М 30	3,50	16,00	50,0	100	6	16



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●					●	●	●			

● — основное применение

○ — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

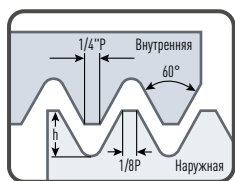
Rc

Tr

ACME

PG

тех.
часть

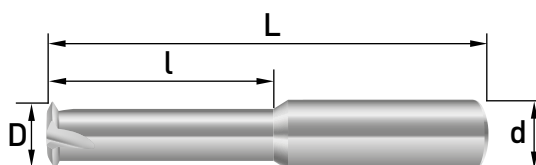


Серия ВТМ038



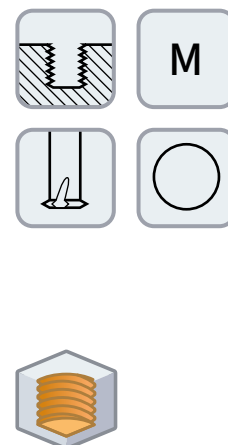
Однорядные резцофрезы для метрической резьбы полного профиля нормальной длины без покрытия.

- Обработка алюминиевых и медных сплавов, пластиков, акрилов и т. д.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб.
- Однорядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания, а так же низкие силы резания, что позволяет обрабатывать более глубокие отверстия.



М (основной шаг)

Артикулы	М	Шаг резьбы, р	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
ВТМ038М01403004N	М 1,4	0,30	1,05	3,5	50	3	4
ВТМ038М01603504N	М 1,6	0,35	1,20	4,0	50	3	4
ВТМ038М02004004N	М 2	0,40	1,55	6,0	50	3	4
ВТМ038М02504504N	М 2,5	0,45	1,96	6,5	50	4	4
ВТМ038М03005004N	М 3	0,50	2,35	8,0	50	4	4
ВТМ038М04007004N	М 4	0,70	3,15	10,0	50	4	4
ВТМ038М05008004N	М 5	0,80	3,90	12,0	50	4	4
ВТМ038М06010006N	М 6	1,00	4,80	15,0	50	4	6
ВТМ038М08012506N	М 8	1,25	6,00	20,0	60	4	6
ВТМ038М10015008N	М 10	1,50	7,70	25,0	60	4	8
ВТМ038М12017510N	М 12	1,75	9,60	30,0	75	4	10
ВТМ038М14020010N	М 14	2,00	10,00	36,0	75	4	10
ВТМ038М18025012N	М 18	2,50	12,00	38,0	75	4	12
ВТМ038М24030014N	М 24	3,00	14,00	48,0	100	6	14
ВТМ038М30035016N	М 30	3,50	16,00	50,0	100	6	16



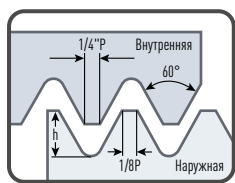
Изготовление резцофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

● — основное применение

○ — возможное применение

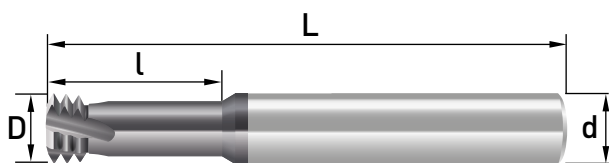


Серия ВТМ018



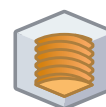
Трехрядные резьбофрезы общего применения для метрической резьбы.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резьбонарезания.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.
- Максимально положительные результаты достигаются при обработке углеродистых сталей, литейных и термообработанных сталей.



М (основной шаг)

Артикулы	М	Шаг резьбы, р	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
ВТМ018М01002504N	М 1	0,25	0,73	2,0	50	3	4
ВТМ018М01202504N	М 1.2	0,25	0,92	2,4	50	3	4
ВТМ018М01403004N	М 1.4	0,30	1,05	2,8	50	3	4
ВТМ018М01603504N	М 1.6	0,35	1,20	3,2	50	3	4
ВТМ018М01603506N	М 1.6	0,35	1,20	3,2	50	3	6
ВТМ018М01803504N	М 1.8	0,35	1,40	3,6	50	3	4
ВТМ018М02004004N	М 2	0,40	1,55	4,0	50	3	4
ВТМ018М02004006N	М 2	0,40	1,55	4,0	50	3	6
ВТМ018М02204504N	М 2.2	0,45	1,70	5,0	50	3	4
ВТМ018М02504504N	М 2.5	0,45	2,00	5,0	50	3	4
ВТМ018М02504506N	М 2.5	0,45	2,00	5,0	50	3	6
ВТМ018М03005004N	М 3	0,50	2,40	6,0	50	3	4
ВТМ018М03005006N	М 3	0,50	2,40	6,0	50	3	6
ВТМ018М03506004N	М 3.5	0,60	2,75	8,0	50	3	4
ВТМ018М04007004N	М 4	0,70	3,15	8,0	50	3	4
ВТМ018М04007006N	М 4	0,70	3,15	8,0	50	3	6
ВТМ018М04507504N	М 4.5	0,75	3,50	9,0	50	3	4
ВТМ018М05008004N	М 5	0,80	4,00	10,0	50	3	4
ВТМ018М05008006N	М 5	0,80	4,00	10,0	50	3	6
ВТМ018М06010006N	М 6	1,00	4,80	12,0	50	3	6



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

Rc

Tr

ACME

PG

тех.
часть

Серия BTM018



Артикулы рис. 1	М	Шаг резьбы, р	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM018M10015008N	M 10	1,50	8,00	20,0	60	4	8
BTM018M12017510N	M 12	1,75	10,00	24,0	75	4	10
BTM018M14020010N	M 14	2,00	10,00	28,0	75	4	10
BTM018M16020012N	M 16	2,00	12,00	32,0	75	4	12
BTM018M16020014N	M 16	2,00	13,50	32,0	100	4	14
BTM018M18025016N	M 18	2,50	14,80	38,0	100	4	16
BTM018M20025016N	M 20	2,50	16,00	40,0	100	6	16
BTM018M24030016N	M 24	3,00	16,00	48,0	100	6	16
BTM018M30035016N	M 30	3,50	16,00	50,0	100	6	16



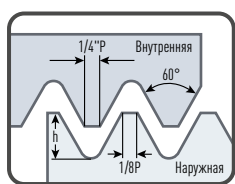
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											-48HRC	-55HRC	-60HRC	-65HRC
●	●	●	●	●					○	●	●	○		

● — основное применение

○ — возможное применение

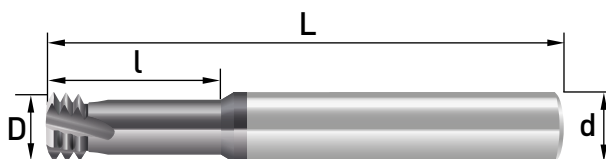


Серия BTM018



Трехрядные резьбофрезы общего применения для метрической резьбы.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резьбонарезания.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.
- Максимально положительные результаты достигаются при обработке углеродистых сталей, литейных и термообработанных сталей.



Mf (мелкий шаг)

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM018M03002504N	Mf 3	0,25	2,40	6,0	50	3	4
BTM018M03003504N	Mf 3	0,35	2,40	6,0	50	3	4
BTM018M06007506N	Mf 6	0,75	4,80	12,0	50	3	6
BTM018M08010006N	Mf 8	1,00	6,00	16,0	50	4	6
BTM018M10010008N	Mf 10	1,00	8,00	20,0	60	4	8
BTM018M10012508N	Mf 10	1,25	8,00	20,0	60	4	8
BTM018M12010010N	Mf 12	1,00	10,0	24,0	75	4	10
BTM018M12012510N	Mf 12	1,25	10,0	24,0	75	4	10
BTM018M12015010N	Mf 12	1,50	10,0	24,0	75	4	10
BTM018M14015012N	Mf 14	1,50	12,0	28,0	75	4	12
BTM018M16015012N	Mf 16	1,50	12,0	32,0	75	4	12
BTM018M16015014N	Mf 16	1,50	14,00	32,0	100	4	14
BTM018M20015016N	Mf 20	1,50	16,0	40,0	100	4	16



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленные стали			
											-48HRC	-55HRC	-60HRC	-65HRC
●	●	●	●	●					○	●	●	●	○	

● — основное применение

○ — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

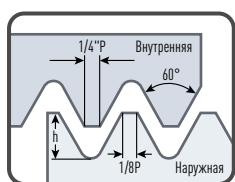
Rc

Tr

ACME

PG

тех.
часть



Серия BTM015



Трехрядные резьбофрезы для метрической резьбы в деталях из нержавеющей сталей.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие на базе AlCrN обеспечивает высокую стойкость.
- Максимально положительные результаты достигаются при обработке нержавеющей сталей.

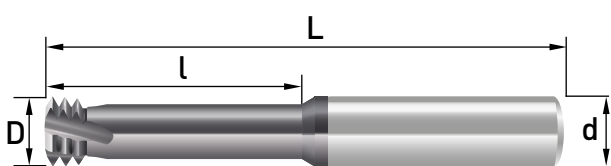


рис. 1

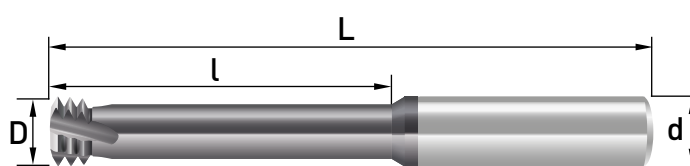
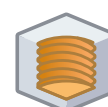


рис. 2

М (основной шаг)

Артикулы		М	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
BTM015M01002504L	—	M 1	0,25	0,73	3,0	50	3	4
BTM015M01202504L	—	M 1.2	0,25	0,92	3,6	50	3	4
BTM015M01403004L	—	M 1.4	0,30	1,05	4,2	50	3	4
BTM015M01603504L	—	M 1.6	0,35	1,20	4,8	50	3	4
BTM015M01603506L	—	M 1.6	0,35	1,20	4,8	50	3	6
BTM015M02004004L	—	M 2	0,40	1,55	6,0	50	3	4
—	BTM015M02004004XL	M 2	0,40	1,55	8,0	50	3	4
BTM015M02004006L	—	M 2	0,40	1,55	6,0	50	3	6
BTM015M02504504L	—	M 2.5	0,45	2,00	7,5	50	3	4
—	BTM015M02504504XL	M 2.5	0,45	2,00	10,0	50	3	4
BTM015M02504506L	—	M 2.5	0,45	2,00	7,5	50	3	6
BTM015M03005004L	—	M 3	0,50	2,40	9,0	50	3	4
—	BTM015M03005004XL	M 3	0,50	2,40	12,0	50	3	4
BTM015M03005006L	—	M 3	0,50	2,40	9,0	50	3	6
BTM015M04007004L	—	M 4	0,70	3,15	12,0	50	3	4
—	BTM015M04007004XL	M 4	0,70	3,15	16,0	50	3	4
BTM015M04007006L	—	M 4	0,70	3,15	12,0	50	3	6
BTM015M05008004L	—	M 5	0,80	4,00	15,0	50	3	4
—	BTM015M05008004XL	M 5	0,80	4,00	20,0	50	3	4



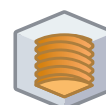
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

Серия BTM015



Артикулы		M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
BTM015M05008006L	—	M 5	0,80	4,00	15,0	50	3	6
BTM015M06010006L	—	M 6	1,00	4,80	18,0	50	3	6
BTM015M08012506L	—	M 8	1,25	6,00	24,0	50	4	6
BTM015M10015008L	—	M 10	1,50	8,00	30,0	60	4	8
BTM015M12017510L	—	M 12	1,75	10,00	36,0	75	4	10



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●					○	●	●	○		

● — основное применение

○ — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

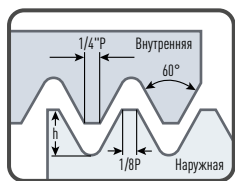
Rc

Tr

ACME

PG

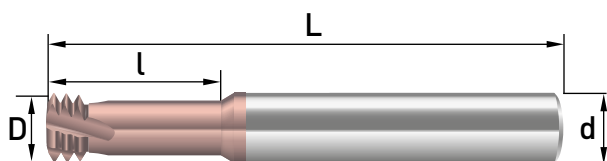
тех.
часть



Трехрядные резцофрезы для метрической резьбы в деталях из сталей твердостью до 48 HRC и чугунов.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.
- Обработка углеродистых и термообработанных сталей с твердостью до 48 HRC и чугунов.
- Возможна обработка нержавеющей и легированных сталей.

Серия BTM022



M (основной шаг)

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM022M01002504L	M 1	0,25	0,73	3,0	50	3	4
BTM022M01202504L	M 1.2	0,25	0,92	3,6	50	3	4
BTM022M01403004L	M 1.4	0,30	1,05	4,2	50	3	4
BTM022M01603504L	M 1.6	0,35	1,20	4,8	50	3	4
BTM022M02004004L	M 2	0,40	1,55	6,0	50	3	4
BTM022M02504504L	M 2.5	0,45	2,00	7,5	50	3	4
BTM022M03005004L	M 3	0,50	2,40	9,0	50	3	4
BTM022M04007004L	M 4	0,70	3,15	12,0	50	3	4
BTM022M05008004L	M 5	0,80	4,00	15,0	50	3	4
BTM022M06010006L	M 6	1,00	4,80	18,0	50	3	6
BTM022M08012506L	M 8	1,25	6,00	24,0	50	4	6
BTM022M10015008L	M 10	1,50	8,00	30,0	60	4	8
BTM022M12017510L	M 12	1,75	10,00	36,0	75	4	10
BTM022M14020010L	M 14	2,00	10,00	28,0	75	4	10



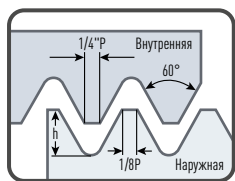
Изготовление резцофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	○	●	○	●							●			

● — основное применение

○ — возможное применение



Серия BTM024



Трехрядные резбобфрезы для метрической резьбы с длинным и удлиненным хвостовиком для универсального применения.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.

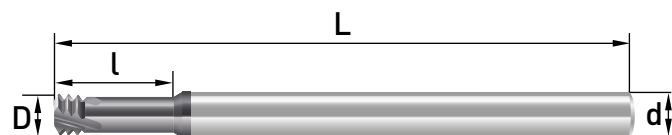


рис. 1

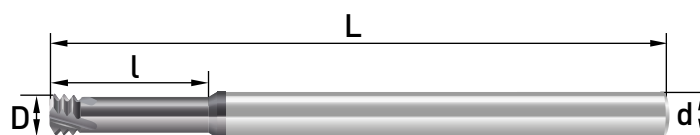
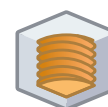
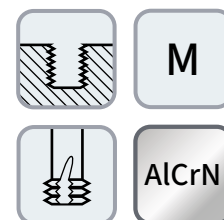


рис. 2

M (основной шаг)

Артикулы		M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
BTM024M01603506NXL	—	M 1.6	0,35	1,20	3,2	100	3	6
—	BTM024M02004006LX	M 2	0,40	1,55	6,0	75	3	6
BTM024M02004006NXL	—	M 2	0,40	1,55	4,0	100	3	6
—	BTM024M02504506LX	M 2.5	0,45	2,00	7,5	75	3	6
BTM024M02504506NXL	—	M 2.5	0,45	2,00	5,0	100	3	6
—	BTM024M03005006LX	M 3	0,50	2,40	9,0	75	3	6
BTM024M03005006NXL	—	M 3	0,50	2,40	6,0	100	3	6
—	BTM024M04007006LX	M 4	0,70	3,15	12,0	75	3	6
BTM024M04007006NXL	—	M 4	0,70	3,15	8,0	100	3	6
—	BTM024M05008006LX	M 5	0,80	4,00	15,0	75	3	6
BTM024M05008006NXL	—	M 5	0,80	4,00	10,0	100	3	6
—	BTM024M06010006LX	M 6	1,00	4,80	18,0	75	3	6
BTM024M06010006NXL	—	M 6	1,00	4,80	12,0	100	3	6
—	BTM024M08012506LX	M 8	1,25	6,00	24,0	75	4	6
BTM024M08012506NXL	—	M 8	1,25	6,00	16,0	100	3	6
—	BTM024M10015008LX	M 10	1,50	8,00	30,0	75	4	8
BTM024M10015008NXL	—	M 10	1,50	8,00	20,0	100	3	8
BTM024M12017510NXL	—	M 12	1,75	10,00	24,0	100	4	10
BTM024M14020010NXL	—	M 14	2,00	10,00	28,0	100	4	10



Изготовление резбобфрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H				
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали				
●	●	●	●	●					○	●	●	○	○	○	○
												~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC

● — основное применение

○ — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

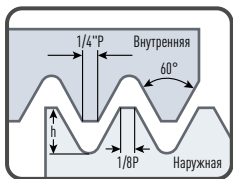
Rc

Tr

ACME

PG

тех.
часть



Серия BTM020



Трехрядные резбодрезы для метрической резьбы.

- Специальное исполнение для обработки титановых и жаропрочных сплавов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Хорошая жесткость и износостойкость.
- Трехрядная конструкция.
- Высокая стабильность резбонарезания.
- Применение мелкозернистого твердого сплава и специализированного покрытия повышает устойчивость инструмента к налипанию и пластической деформации, придает резбодрезам высокую износостойкость.

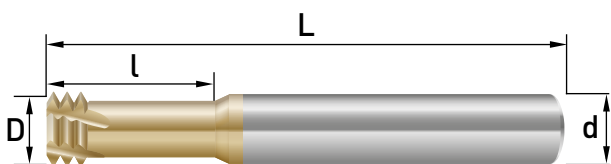


рис. 1

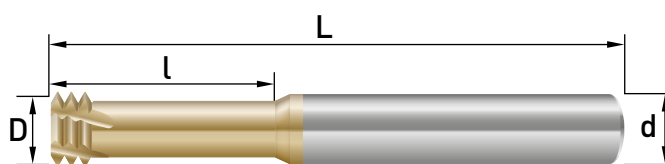


рис. 2

M (основной шаг)

Артикулы		M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
BTM020M01002504N	—	M 1	0,25	0,73	2,0	50	3	4
—	BTM020M01002504L	M 1	0,25	0,73	3,0	50	3	4
BTM020M01202504N	—	M 1,2	0,25	0,92	2,4	50	3	4
—	BTM020M01202504L	M 1,2	0,25	0,92	3,6	50	3	4
BTM020M01403004N	—	M 1,4	0,30	1,05	2,8	50	3	4
—	BTM020M01403004L	M 1,4	0,30	1,05	4,2	50	3	4
BTM020M01603504N	—	M 1,6	0,35	1,20	3,2	50	3	4
—	BTM020M01603504L	M 1,6	0,35	1,20	4,8	50	3	4
BTM020M01603506N	—	M 1,6	0,35	1,20	3,2	50	3	6
—	BTM020M01603506L	M 1,6	0,35	1,20	4,8	50	3	6
BTM020M01803504N	—	M 1,8	0,35	1,40	3,6	50	3	4
BTM020M02004004N	—	M 2	0,40	1,55	4,0	50	3	4
—	BTM020M02004004L	M 2	0,40	1,55	6,0	50	3	4
BTM020M02004006N	—	M 2	0,40	1,55	4,0	50	3	6
—	BTM020M02004006L	M 2	0,40	1,55	6,0	50	3	6
BTM020M02204504N	—	M 2,2	0,45	1,70	5,0	50	3	4
BTM020M02504504N	—	M 2,5	0,45	2,00	5,0	50	3	4
—	BTM020M02504504L	M 2,5	0,45	2,00	7,5	50	3	4
BTM020M02504506N	—	M 2,5	0,45	2,00	5,0	50	3	6
—	BTM020M02504506L	M 2,5	0,45	2,00	7,5	50	3	6
BTM020M03005004N	—	M 3	0,50	2,40	6,0	50	3	4
—	BTM020M03005004L	M 3	0,50	2,40	9,0	50	3	4
BTM020M03005006N	—	M 3	0,50	2,40	6,0	50	3	6
—	BTM020M03005006L	M 3	0,50	2,40	9,0	50	3	6



M



ZrN



Изготовление резбодрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

Серия BTM020



Артикулы		M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
BTM020M03506004N	—	M 3,5	0,60	2,75	8,0	50	3	4
BTM020M04007004N	—	M 4	0,70	3,15	8,0	50	3	4
—	BTM020M04007004L	M 4	0,70	3,15	12,0	50	3	4
BTM020M04007006N	—	M 4	0,70	3,15	8,0	50	3	6
—	BTM020M04007006L	M 4	0,70	3,15	12,0	50	3	6
BTM020M04507504N	—	M 4,5	0,75	3,50	9,0	50	3	4
BTM020M05008004N	—	M 5	0,80	4,00	10,0	50	3	4
—	BTM020M05008004L	M 5	0,80	4,00	15,0	50	3	4
BTM020M05008006N	—	M 5	0,80	4,00	10,0	50	3	6
—	BTM020M05008006L	M 5	0,80	4,00	15,0	50	3	6
BTM020M06010006N	—	M 6	1,00	4,80	12,0	50	3	6
—	BTM020M06010006L	M 6	1,00	4,80	18,0	50	3	6
BTM020M08012506N	—	M 8	1,25	6,00	16,0	50	4	6
—	BTM020M08012506L	M 8	1,25	6,00	24,0	50	4	6
BTM020M10015008N	—	M 10	1,50	8,00	20,0	60	4	8
—	BTM020M10015008L	M 10	1,50	8,00	30,0	60	4	8
BTM020M12017510N	—	M 12	1,75	10,00	24,0	75	4	10
—	BTM020M12017510L	M 12	1,75	10,00	36,0	75	4	10
BTM020M14020010N	—	M 14	2,00	10,00	28,0	75	4	10
BTM020M16020012N	—	M 16	2,00	12,00	32,0	75	4	12
BTM020M16020014N	—	M 16	2,00	13,50	32,0	100	4	14
BTM020M18025016N	—	M 18	2,50	14,80	38,0	100	6	16
BTM020M20025016N	—	M 20	2,50	16,00	40,0	100	6	16
BTM020M24030016N	—	M 24	3,00	16,00	48,0	100	6	16
BTM020M30035016N	—	M 30	3,50	16,00	50,0	100	6	16



Изготовление резцофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

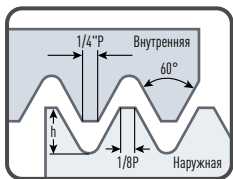
Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											-48HRC	-55HRC	-60HRC	-65HRC
●	●	●	●	●					●	●	●			

● — основное применение

○ — возможное применение

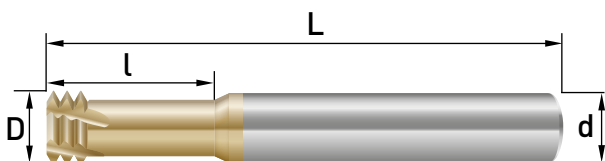
M
Mf
UN
M
Mf
MJ
UNC
UNF
UNEF
W
G
NPT
NPTF
Rc
Tr
ACME
PG
тех. часть



Трехрядные резьбофрезы для метрической резьбы.

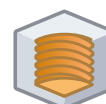
- Специальное исполнение для обработки титановых и жаропрочных сплавов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Хорошая жесткость и износостойкость.
- Трехрядная конструкция.
- Высокая стабильность резьбонарезания.
- Применение мелкозернистого твердого сплава и специализированного покрытия повышает устойчивость инструмента к налипанию и пластической деформации, придает резьбофрезам высокую износостойкость.

Серия BTM020



Mf (мелкий шаг)

Артикулы	Mf	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM020M06007504N	Mf 6	0,75	4,80	12,0	50	4	4
BTM020M08010006N	Mf 8	1,00	6,00	16,0	50	4	6
BTM020M10010008N	Mf 10	1,00	8,00	20,0	60	4	8
BTM020M10012508N	Mf 10	1,25	8,00	20,0	60	4	8
BTM020M12010010N	Mf 12	1,00	10,00	24,0	75	4	10
BTM020M12012510N	Mf 12	1,25	10,00	24,0	75	4	10
BTM020M12015010N	Mf 12	1,50	10,00	24,0	75	4	10
BTM020M14015012N	Mf 14	1,50	12,00	28,0	75	4	12
BTM020M16015012N	Mf 16	1,50	12,00	32,0	75	4	12
BTM020M16015014N	Mf 16	1,50	14,00	32,0	100	4	14
BTM020M20015016N	Mf 20	1,50	16,00	40,0	100	4	16



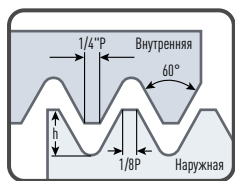
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●					●	●	●			

● — основное применение

○ — возможное применение



Серия ВТМ040



Трехрядные резьбофрезы для метрической резьбы в деталях из алюминия, сплавов цветных металлов, пластиков и т.д.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб.
- Хорошая жесткость и износостойкость.
- Трехрядная конструкция.
- Высокая стабильность резьбонарезания.
- Применение мелкозернистого твердого сплава придает резьбофрезам высокую износостойкость.

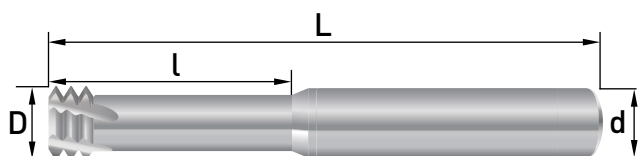


рис. 1

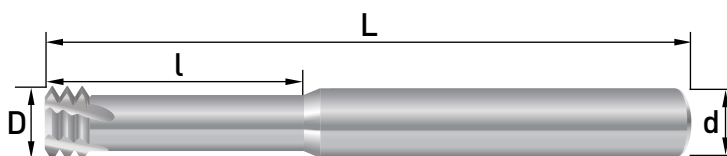
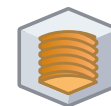
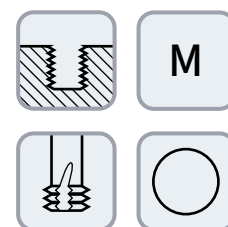


рис. 2

М (основной шаг)

Артикулы		М	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
ВТМ040М01002504L	—	М 1	0,25	0,73	3,0	50	3	4
ВТМ040М01202504L	—	М 1,2	0,25	0,92	3,6	50	3	4
ВТМ040М01403004L	—	М 1,4	0,30	1,05	4,2	50	3	4
ВТМ040М01603504L	—	М 1,6	0,35	1,20	4,8	50	3	4
ВТМ040М01603506L	—	М 1,6	0,35	1,20	4,8	50	3	6
ВТМ040М02004004L	—	М 2	0,40	1,55	6,0	50	3	4
—	ВТМ040М02004004XL	М 2	0,40	1,55	8,0	50	3	4
ВТМ040М02004006L	—	М 2	0,40	1,55	6,0	50	3	6
ВТМ040М02504504L	—	М 2,5	0,45	2,00	7,5	50	3	4
—	ВТМ040М02504504XL	М 2,5	0,45	2,00	10,0	50	3	4
ВТМ040М02504506L	—	М 2,5	0,45	2,00	7,5	50	3	6
ВТМ040М03005004L	—	М 3	0,50	2,40	9,0	50	3	4
—	ВТМ040М03005004XL	М 3	0,50	2,40	12,0	50	3	4
ВТМ040М03005006L	—	М 3	0,50	2,40	9,0	50	3	6
ВТМ040М04007004L	—	М 4	0,70	3,15	12,0	50	3	4
—	ВТМ040М04007004XL	М 4	0,70	3,15	16,0	50	3	4
ВТМ040М04007006L	—	М 4	0,70	3,15	12,0	50	3	6
ВТМ040М05008004L	—	М 5	0,80	4,00	15,0	50	3	4
—	ВТМ040М05008004XL	М 5	0,80	4,00	20,0	50	3	4
ВТМ040М05008006L	—	М 5	0,80	4,00	15,0	50	3	6
ВТМ040М06010006L	—	М 6	1,00	4,80	18,0	50	3	6
ВТМ040М08012506L	—	М 8	1,25	6,00	24,0	50	4	6
ВТМ040М10015008L	—	М 10	1,50	8,00	30,0	60	4	8
ВТМ040М12017510L	—	М 12	1,75	10,00	36,0	75	4	10



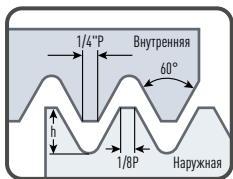
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
					●	●	●	●			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC

● — основное применение

○ — возможное применение



Трехрядные резьбофрезы без покрытия для метрической резьбы в деталях из алюминия, сплавов цветных металлов, пластиков, акрилов и т.д.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб.
- Хорошая жесткость и износостойкость.
- Трехрядная конструкция.
- Высокая стабильность резбонарезания.
- Применение мелкозернистого твердого сплава придает резьбофрезам высокую износостойкость.

Серия BTM050

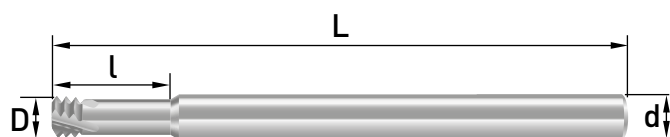


рис. 1

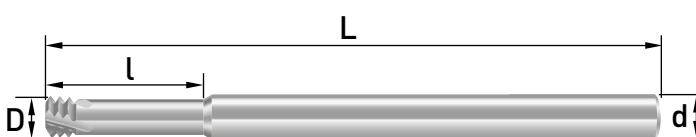


рис. 2

M (основной шаг)

Артикулы		M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
BTM050M01603506NXL	—	M 1.6	0,35	1,20	3,2	100	3	6
—	BTM050M02004006LX	M 2	0,40	1,55	6,0	75	3	6
BTM050M02004006NXL	—	M 2	0,40	1,55	4,0	100	3	6
—	BTM050M02504506LX	M 2.5	0,45	2,00	7,5	75	3	6
BTM050M02504506NXL	—	M 2.5	0,45	2,00	5,0	100	3	6
—	BTM050M03005006LX	M 3	0,50	2,40	9,0	75	3	6
BTM050M03005006NXL	—	M 3	0,50	2,40	6,0	100	3	6
—	BTM050M04007006LX	M 4	0,70	3,15	12,0	75	3	6
BTM050M04007006NXL	—	M 4	0,70	3,15	8,0	100	3	6
—	BTM050M05008006LX	M 5	0,80	4,00	15,0	75	3	6
BTM050M05008006NXL	—	M 5	0,80	4,00	10,0	100	3	6
—	BTM050M06010006LX	M 6	1,00	4,80	18,0	75	3	6
BTM050M06010006NXL	—	M 6	1,00	4,80	12,0	100	3	6
—	BTM050M08012506LX	M 8	1,25	6,00	24,0	75	4	6
BTM050M08012506NXL	—	M 8	1,25	6,00	16,0	100	3	6
—	BTM050M10015008LX	M 10	1,50	8,00	30,0	75	4	8
BTM050M10015008NXL	—	M 10	1,50	8,00	20,0	100	3	8
—	BTM050M12017510NXL	M 12	1,75	10,00	24,0	100	4	10
BTM050M14020010NXL	—	M 14	2,00	10,00	28,0	100	4	10

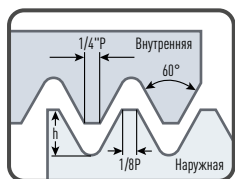


Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленные стали			
											-48HRC	-55HRC	-60HRC	-65HRC
					●	●	●	●						

- — основное применение
- — возможное применение



Серия BTM023



Трехрядные резьбофрезы для метрической резьбы в деталях из алюминия, сплавов цветных металлов, пластиков и т.д.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб.
- Специальное износостойкое покрытие DLC имеет самый низкий коэффициент трения и высокую устойчивость к температурному воздействию и окислению.

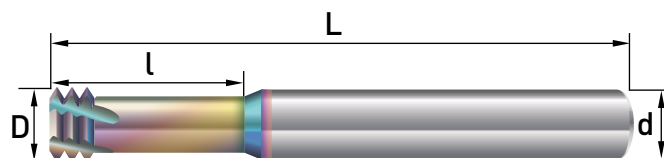


рис. 1

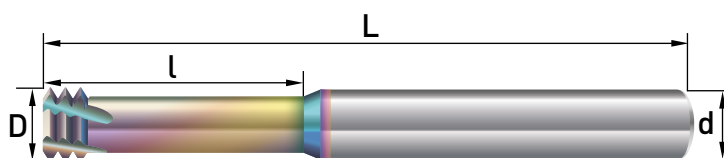


рис. 2

M (основной шаг)

Артикулы		M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
рис. 1	рис. 2							
—	BTM023M01002504L	M 1	0,25	0,73	3,00	50	3	4
—	BTM023M01202504L	M 1,2	0,25	0,92	3,60	50	3	4
—	BTM023M01403004L	M 1,4	0,30	1,05	4,20	50	3	4
—	BTM023M01603504L	M 1,6	0,35	1,20	4,80	50	3	4
—	BTM023M01603506L	M 1,6	0,35	1,20	4,80	50	3	6
—	BTM023M02004004L	M 2	0,40	1,55	6,00	50	3	4
—	BTM023M02004006L	M 2	0,40	1,55	6,00	50	3	6
—	BTM023M02504504L	M 2,5	0,45	2,00	7,50	50	3	4
—	BTM023M02504506L	M 2,5	0,45	2,00	7,50	50	3	6
—	BTM023M03005004L	M 3	0,50	2,40	9,00	50	3	4
—	BTM023M03005006L	M 3	0,50	2,40	9,00	50	3	6
—	BTM023M04007004L	M 4	0,70	3,15	12,00	50	3	4
—	BTM023M04007006L	M 4	0,70	3,15	12,00	50	3	6
—	BTM023M05008004L	M 5	0,80	4,00	15,00	50	3	4
—	BTM023M05008006L	M 5	0,80	4,00	15,00	50	3	6
BTM023M06010006N	—	M 6	1,00	4,80	12,00	50	3	6
—	BTM023M06010006L	M 6	1,00	4,80	18,00	50	3	6
BTM023M08012506N	—	M 8	1,25	6,00	16,00	50	4	6
—	BTM023M08012506L	M 8	1,25	6,00	24,00	50	4	6
BTM023M10015008N	—	M 10	1,50	8,00	20,00	60	4	8
—	BTM023M10015008L	M 10	1,50	8,00	30,00	60	4	8
BTM023M12017510N	—	M 12	1,75	10,00	24,00	75	4	10
—	BTM023M12017510L	M 12	1,75	10,00	36,00	75	4	10
BTM023M14020010N	—	M 14	2,00	10,00	28,00	75	4	10



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

- — основное применение
- — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

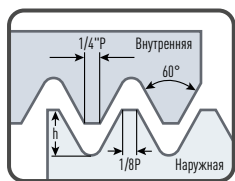
Rc

Tr

ACME

PG

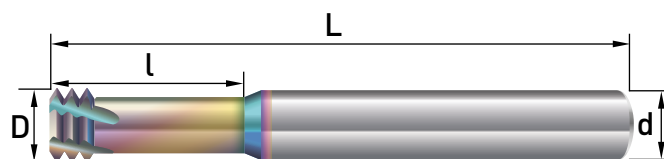
тех.
часть



Трёхрядные резьбофрезы для метрической резьбы в деталях из алюминия, сплавов цветных металлов, пластиков и т.д.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб.
- Специальное износостойкое покрытие DLC имеет самый низкий коэффициент трения и высокую устойчивость к температурному воздействию и окислению.

Серия BTM023



Mf (мелкий шаг)

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM023M08010006N	Mf 8	1,00	6,00	16,0	50	3	6
BTM023M10010008N	Mf 10	1,00	8,00	20,0	60	3	8



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

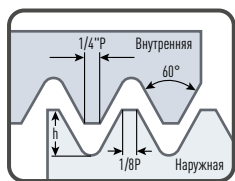
Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.



P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

● — основное применение

○ — возможное применение

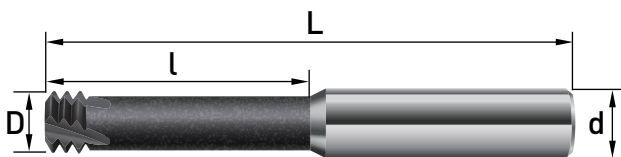


Серия ВТМ039



Трехрядные резбодеревяшки для метрической резьбы.

- Специальное исполнение для обработки графитов, высококремнистых алюминиев, углеродного волокна, диоксида циркония, печатных плат, цветных металлов, композиционных материалов с металлической матрицей.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб.
- Специальное износостойкое алмазное покрытие.



M (основной шаг)

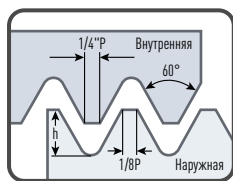
Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
ВТМ039М01603504L	M 1,6	0,35	1,20	4,8	50	3	4
ВТМ039М02004004L	M 2	0,40	1,55	6,0	50	3	4
ВТМ039М02504504L	M 2,5	0,45	2,00	7,5	50	3	4
ВТМ039М03005004L	M 3	0,50	2,40	9,0	50	3	4
ВТМ039М04007004L	M 4	0,70	3,15	12,0	50	3	4
ВТМ039М05008004L	M 5	0,80	4,00	15,0	50	3	4
ВТМ039М06010006L	M 6	1,00	4,80	18,0	50	3	6
ВТМ039М08012506L	M 8	1,25	6,00	24,0	50	4	6
ВТМ039М10015008L	M 10	1,50	8,00	30,0	60	4	8



Изготовление резбодеревяшек с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

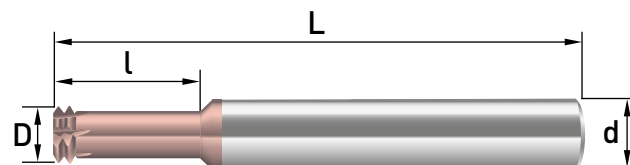
N									
Графиты	Углеродное волокно	Диоксид циркония	Композиционные материалы с металлической матрицей	Печатные платы	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Высококремнистые алюминии
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Двухрядные резьбофрезы ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ для метрической резьбы нормальной длины для обработки закаленных сталей 48HRC–60HRC.

- Благодаря левому вращению, нарезание происходит более плавно за счет снижения сил резания.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.

Серия BTM025



M (основной шаг)

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM025M01603506N	M 1.6	0,35	1,20	3,2	50	3	6
BTM025M02004006N	M 2	0,40	1,55	4,0	50	4	6
BTM025M02504506N	M 2.5	0,45	2,00	5,0	50	4	6
BTM025M03005006N	M 3	0,50	2,40	6,0	50	4	6
BTM025M04007006N	M 4	0,70	3,15	8,0	50	4	6
BTM025M05008006N	M 5	0,80	4,05	10,0	50	4	6
BTM025M06010006N	M 6	1,00	4,80	12,0	50	5	6
BTM025M08012508N	M 8	1,25	6,50	16,0	60	6	8
BTM025M10015010N	M 10	1,50	8,20	20,0	75	6	10
BTM025M12017510N	M 12	1,75	9,60	24,0	75	6	10



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

ВАЖНО! Необходимо использовать левое вращение шпинделя.

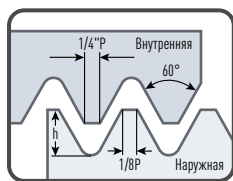
Конструкция резьбофрезы:

- Первый ряд зубьев является черновым и нарезает часть профиля резьбы.
- Второй ряд зубьев формирует окончательный профиль резьбы.
- За счет разделения зубьев по назначению достигается значительное снижение сил резания и более высокое качество резьбы.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
											●	●	●	

● — основное применение

○ — возможное применение

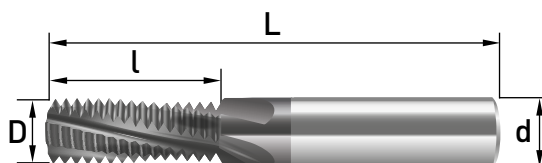


Серия ВТМ019



Многорядные универсальные резбодрезы для метрической резьбы глубиной до 2D.

- Обработка всех групп материалов.
- Предназначены для массового производства.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие.
- Высокая стойкость.



М (основной шаг)

Артикулы	М	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
ВТМ019М02004004N	М 2	0,40	1,55	4	50	3	4
ВТМ019М02504504N	М 2.5	0,45	2,00	5	50	3	4
ВТМ019М03005004N	М 3	0,50	2,40	6	50	4	4
ВТМ019М04007004N	М 4	0,70	3,15	8	50	4	4
ВТМ019М05008004N	М 5	0,80	4,00	10	50	4	4
ВТМ019М06010006N	М 6	1,00	4,80	12	60	4	6
ВТМ019М08012506N	М 8	1,25	6,00	16	60	4	6
ВТМ019М10015008N	М 10	1,50	8,00	20	60	4	8
ВТМ019М12017510N	М 12	1,75	10,00	24	75	4	10
ВТМ019М14020012N	М 14	2,00	11,60	28	75	4	12
ВТМ019М16020014N	М 16	2,00	13,00	32	100	4	14
ВТМ019М18025016N	М 18	2,50	14,80	38	100	4	16
ВТМ019М20025016N	М 20	2,50	16,00	42	100	4	16
ВТМ019М24030016N	М 24	3,00	16,00	42	100	4	16



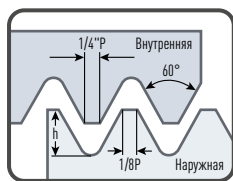
Изготовление резбодрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●	○	○			○	●	●			

● — основное применение

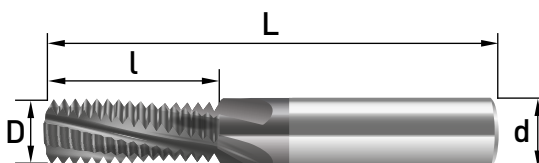
○ — возможное применение



Многорядные универсальные резьбофрезы для метрической резьбы глубиной до 2D.

- Обработка всех групп материалов.
- Предназначены для массового производства.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие.
- Высокая стойкость.

Серия BTM019



Mf (мелкий шаг)

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM019M05005004N	Mf 5	0,50	4,00	10	50	3	4
BTM019M05007504N	Mf 5	0,75	4,00	10	50	3	4
BTM019M06007506N	Mf 6	0,75	4,80	12	60	3	6
BTM019M08005006N	Mf 8	0,50	6,00	16	60	3	6
BTM019M08007506N	Mf 8	0,75	6,00	16	60	3	6
BTM019M08010006N	Mf 8	1,00	6,00	16	60	3	6
BTM019M10005008N	Mf 10	0,50	8,00	20	60	4	8
BTM019M10007508N	Mf 10	0,75	8,00	20	60	4	8
BTM019M10010008N	Mf 10	1,00	8,00	20	60	4	8
BTM019M10012508N	Mf 10	1,25	8,00	20	60	4	8
BTM019M12005010N	Mf 12	0,50	10,00	24	75	4	10
BTM019M12007510N	Mf 12	0,75	10,00	24	75	4	10
BTM019M12010010N	Mf 12	1,00	10,00	24	75	4	10
BTM019M12012510N	Mf 12	1,25	10,00	24	75	4	10
BTM019M12015010N	Mf 12	1,50	10,00	24	75	4	10
BTM019M14010012N	Mf 14	1,00	12,00	28	75	4	12
BTM019M14015012N	Mf 14	1,50	12,00	28	75	4	12
BTM019M16015014N	Mf 16	1,50	14,00	32	100	4	14
BTM019M20010016N	Mf 20	1,00	16,00	38	100	4	16
BTM019M20015016N	Mf 20	1,50	16,00	38	100	4	16



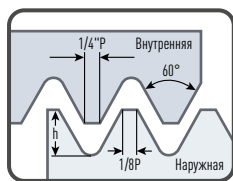
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											-48HRC	-55HRC	-60HRC	-65HRC
●	●	●	●	●	○	○			○	●	●			

● — основное применение

○ — возможное применение

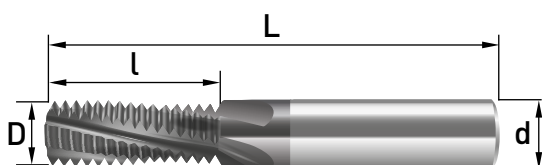


Серия BTM051



Многорядные универсальные резьбофрезы для метрической резьбы глубиной до 2D.

- Обработка всех групп материалов.
- Подходят для обработки как внутренней, так и наружной резьбы.
- Предназначены для массового производства.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие.
- Высокая стойкость.



M (основной шаг)

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM051M02004004N	M 2	0,40	1,55	4	50	3	4
BTM051M02504504N	M 2.5	0,45	2,00	5	50	3	4
BTM051M03005004N	M 3	0,50	2,40	6	50	4	4
BTM051M04007004N	M 4	0,70	3,15	8	50	4	4
BTM051M05008004N	M 5	0,80	4,00	10	50	4	4
BTM051M06010006N	M 6	1,00	4,80	12	60	4	6
BTM051M08012506N	M 8	1,25	6,00	16	60	4	6
BTM051M10015008N	M 10	1,50	8,00	20	60	4	8
BTM051M12017510N	M 12	1,75	10,00	24	75	4	10
BTM051M14020012N	M 14	2,00	11,60	28	75	4	12
BTM051M16020014N	M 16	2,00	13,00	32	100	4	14
BTM051M18025016N	M 18	2,50	14,80	38	100	4	16
BTM051M20025016N	M 20	2,50	16,00	42	100	4	16
BTM051M24030016N	M 24	3,00	16,00	42	100	4	16



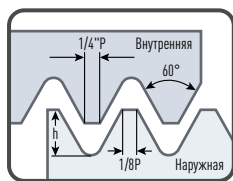
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●	○	○			○	●	●			

● — основное применение

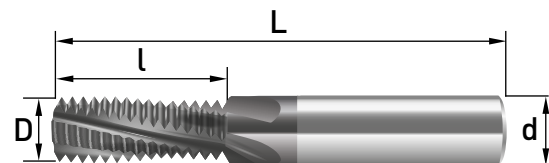
○ — возможное применение



Многорядные универсальные резьбофрезы для метрической резьбы глубиной до 2D.

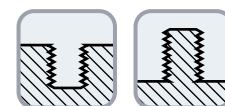
- Обработка всех групп материалов.
- Подходят для обработки как внутренней, так и наружной резьбы.
- Предназначены для массового производства.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие.
- Высокая стойкость.

Серия BTM051



Mf (мелкий шаг)

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM051M05005004N	Mf 5	0,50	4,00	10	50	3	4
BTM051M05007504N	Mf 5	0,75	4,00	10	50	3	4
BTM051M06007506N	Mf 6	0,75	4,80	12	60	3	6
BTM051M08005006N	Mf 8	0,50	6,00	16	60	3	6
BTM051M08007506N	Mf 8	0,75	6,00	16	60	3	6
BTM051M08010006N	Mf 8	1,00	6,00	16	60	3	6
BTM051M10005008N	Mf 10	0,50	8,00	20	60	4	8
BTM051M10007508N	Mf 10	0,75	8,00	20	60	4	8
BTM051M10010008N	Mf 10	1,00	8,00	20	60	4	8
BTM051M10012508N	Mf 10	1,25	8,00	20	60	4	8
BTM051M12005010N	Mf 12	0,50	10,00	24	75	4	10
BTM051M12007510N	Mf 12	0,75	10,00	24	75	4	10
BTM051M12010010N	Mf 12	1,00	10,00	24	75	4	10
BTM051M12012510N	Mf 12	1,25	10,00	24	75	4	10
BTM051M12015010N	Mf 12	1,50	10,00	24	75	4	10
BTM051M14010012N	Mf 14	1,00	12,00	28	75	4	12
BTM051M14015012N	Mf 14	1,50	12,00	28	75	4	12
BTM051M16015014N	Mf 16	1,50	14,00	32	100	4	14
BTM051M20010016N	Mf 20	1,00	16,00	38	100	4	16
BTM051M20015016N	Mf 20	1,50	16,00	38	100	4	16



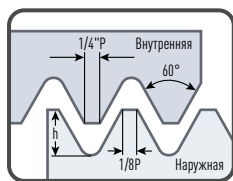
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленные стали			
											-48HRC	-55HRC	-60HRC	-65HRC
●	●	●	●	●	○	○			○	●	●			

● — основное применение

○ — возможное применение

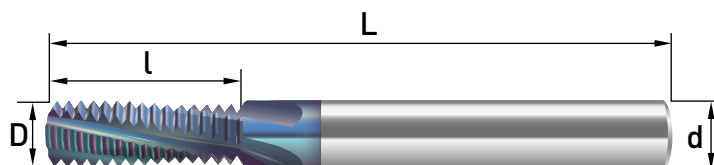


Серия МТМ026



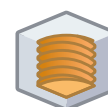
Многорядные универсальные резбодрезы для метрической резьбы глубиной до 2,5D.

- Обработка всех групп материалов.
- Предназначены для массового производства.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие.
- Высокая стойкость.
- Высокая универсальность.



M, Mf (основной и мелкий шаг)

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
МТМ026М04007006L	M 4	0,70	3,0	10,5	54	3	6
МТМ026М04005006L	Mf 4	0,50	3,0	10,0	54	3	6
МТМ026М05008006L	M 5	0,80	3,8	12,8	54	3	6
МТМ026М05005006L	Mf 5	0,50	3,8	12,5	54	3	6
МТМ026М06010006L	M 6	1,00	4,5	15,0	60	3	6
МТМ026М06007506L	Mf 6	0,75	4,5	15,0	60	3	6
МТМ026М08012506L	M 8	1,25	6,0	20,0	62	3	6
МТМ026М08010006L	Mf 8	1,00	6,0	20,0	62	3	6
МТМ026М10015008L	M 10	1,50	7,5	25,5	70	3	8
МТМ026М10010008L	Mf 10	1,00	7,5	25,0	70	3	8
МТМ026М12017510L	M 12	1,75	9,5	31,5	82	4	10
МТМ026М12015010L	Mf 12	1,50	9,5	30,0	82	4	10
МТМ026М14020012L	M 14	2,00	11,0	36,0	100	4	12
МТМ026М14015012L	Mf 14	1,50	11,0	36,0	100	4	12
МТМ026М16020012L	M 16	2,00	12,0	40,0	100	4	12
МТМ026М16015012L	Mf 16	1,50	12,0	40,5	100	4	12
МТМ026М18025014L	M 18	2,50	14,0	45,0	104	4	14
МТМ026М18015014L	Mf 18	1,50	14,0	45,0	104	4	14
МТМ026М20025016L	M 20	2,50	16,0	50,0	115	4	16
МТМ026М20015016L	Mf 20	1,50	16,0	51,0	115	4	16



Резбодрезы серии МТМ026 изготавливаются только по спецзаказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

Рекомендуем выбирать резбодрезы из стандартного ассортимента, представленного в каталоге.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●	○	○			●	●	●	●	●	○

● — основное применение

○ — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

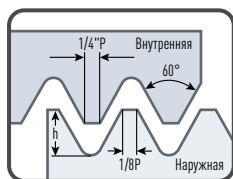
Rc

Tr

ACME

PG

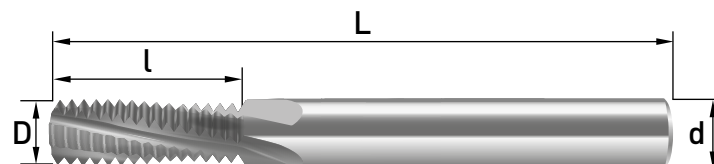
тех.
часть



Многорядные резбобфрезы для метрической резьбы глубиной до 2,5D.

- Обработка алюминиевых и медных сплавов.
- Предназначены для массового производства.
- Высокая стойкость.

Серия МТМ069



М, Мf (основной и мелкий шаг)

Артикулы	М	Шаг резьбы, р	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
МТМ069М04007006L	М 4	0,70	3,0	10,5	54	3	6
МТМ069М04005006L	Мf 4	0,50	3,0	10,0	54	3	6
МТМ069М05008006L	М 5	0,80	3,8	12,8	54	3	6
МТМ069М05005006L	Мf 5	0,50	3,8	12,5	54	3	6
МТМ069М06010006L	М 6	1,00	4,5	15,0	60	3	6
МТМ069М06007506L	Мf 6	0,75	4,5	15,0	60	3	6
МТМ069М08012506L	М 8	1,25	6,0	20,0	62	3	6
МТМ069М08010006L	Мf 8	1,00	6,0	20,0	62	3	6
МТМ069М10015008L	М 10	1,50	7,5	25,5	70	3	8
МТМ069М10010008L	Мf 10	1,00	7,5	25,0	70	3	8
МТМ069М12017510L	М 12	1,75	9,5	31,5	82	4	10
МТМ069М12015010L	Мf 12	1,50	9,5	30,0	82	4	10
МТМ069М14020012L	М 14	2,00	11,0	36,0	100	4	12
МТМ069М14015012L	Мf 14	1,50	11,0	36,0	100	4	12
МТМ069М16020012L	М 16	2,00	12,0	40,0	100	4	12
МТМ069М16015012L	Мf 16	1,50	12,0	40,5	100	4	12
МТМ069М18025014L	М 18	2,50	14,0	45,0	104	4	14
МТМ069М18015014L	Мf 18	1,50	14,0	45,0	104	4	14
МТМ069М20025016L	М 20	2,50	16,0	50,0	115	4	16
МТМ069М20015016L	Мf 20	1,50	16,0	51,0	115	4	16



Резбобфрезы серии МТМ069 изготавливаются только по спецзаказу.

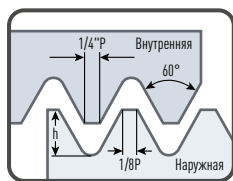
Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

Рекомендуем выбирать резбобфрезы из стандартного ассортимента, представленного в каталоге.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
					●	●	●	●			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC

● — основное применение

○ — дополнительное применение

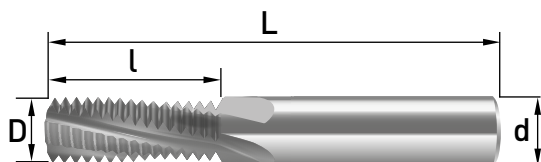


Серия BTM052



Многорядные резьбофрезы для метрической резьбы глубиной до 2D.

- Обработка алюминиевых и медных сплавов, пластиков, акрилов и т. д.
- Подходят для обработки как внутренней, так и наружной резьбы.
- Предназначены для массового производства.
- Высокая стойкость.



М (основной шаг)

Артикулы	М	Шаг резьбы, р	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM052M02004004N	M 2	0,40	1,55	4	50	3	4
BTM052M02504504N	M 2.5	0,45	2,00	5	50	3	4
BTM052M03005004N	M 3	0,50	2,40	6	50	4	4
BTM052M04007004N	M 4	0,70	3,15	8	50	4	4
BTM052M05008004N	M 5	0,80	4,00	10	50	4	4
BTM052M06010006N	M 6	1,00	4,80	12	60	4	6
BTM052M08012506N	M 8	1,25	6,00	16	60	4	6
BTM052M10015008N	M 10	1,50	8,00	20	60	4	8
BTM052M12017510N	M 12	1,75	10,00	24	75	4	10
BTM052M14020012N	M 14	2,00	11,60	28	75	4	12
BTM052M16020014N	M 16	2,00	13,00	32	100	4	14
BTM052M18025016N	M 18	2,50	14,80	38	100	4	16
BTM052M20025016N	M 20	2,50	16,00	42	100	4	16
BTM052M24030016N	M 24	3,00	16,00	42	100	4	16



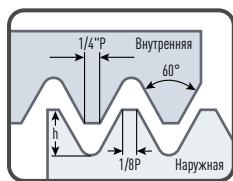
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

● — основное применение

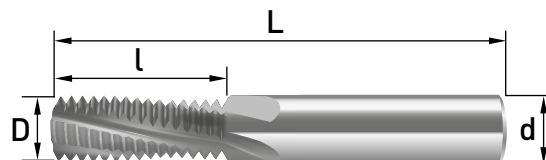
○ — возможное применение



Многорядные резцофрезы для метрической резьбы глубиной до 2D.

- Обработка алюминиевых и медных сплавов, пластиков, акрилов и т. д.
- Подходят для обработки как внутренней, так и наружной резьбы.
- Предназначены для массового производства.
- Высокая стойкость.

Серия BTM052



Mf (мелкий шаг)

Артикулы рис. 1	Mf	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM052M05005004N	Mf 5	0,50	4,00	10	50	3	4
BTM052M05007504N	Mf 5	0,75	4,00	10	50	3	4
BTM052M06007506N	Mf 6	0,75	4,80	12	60	3	6
BTM052M08005006N	Mf 8	0,50	6,00	16	60	3	6
BTM052M08007506N	Mf 8	0,75	6,00	16	60	3	6
BTM052M08010006N	Mf 8	1,00	6,00	16	60	3	6
BTM052M10005008N	Mf 10	0,50	8,00	20	60	4	8
BTM052M10007508N	Mf 10	0,75	8,00	20	60	4	8
BTM052M10010008N	Mf 10	1,00	8,00	20	60	4	8
BTM052M10012508N	Mf 10	1,25	8,00	20	60	4	8
BTM052M12005010N	Mf 12	0,50	10,00	24	75	4	10
BTM052M12007510N	Mf 12	0,75	10,00	24	75	4	10
BTM052M12010010N	Mf 12	1,00	10,00	24	75	4	10
BTM052M12012510N	Mf 12	1,25	10,00	24	75	4	10
BTM052M12015010N	Mf 12	1,50	10,00	24	75	4	10
BTM052M14010012N	Mf 14	1,00	12,00	28	75	4	12
BTM052M14015012N	Mf 14	1,50	12,00	28	75	4	12
BTM052M16015014N	Mf 16	1,50	14,00	32	100	4	14
BTM052M20010016N	Mf 20	1,00	16,00	38	100	4	16
BTM052M20015016N	Mf 20	1,50	16,00	38	100	4	16



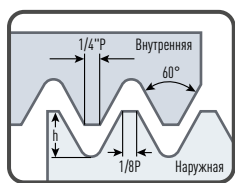
Изготовление резцофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

● — основное применение

○ — возможное применение

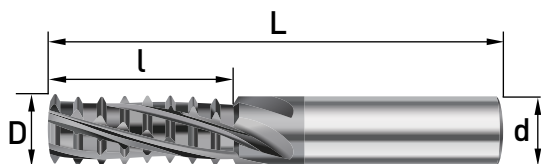


Серия BTM043



Многорядные универсальные резцофрезы с прореженными рядами зубьев для метрической резьбы глубиной до 2D.

- Применение: углеродистые, легированные и предварительно закаленные стали (~48 HRC), чугуны, нержавеющие стали, ферросплавы и т. д.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Хорошая жесткость и износостойкость.
- Высокая стабильность резбонарезания.
- Применение мелкозернистого твердого сплава и специализированного покрытия повышает устойчивость инструмента к налипанию и пластической деформации, придает резцофрезам высокую износостойкость.
- Резбонарезные фрезы с прореженными рядами зубьев предназначены для снижения радиальных усилий резания.
- Благодаря оптимизированной геометрии режущей кромки и большому количеству канавок эти инструменты обеспечивают очень длительный срок службы.



М (основной шаг)

Артикулы	М	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM043M04007006N	M 4	0,70	3,15	8,4	50	3	6
BTM043M05008006N	M 5	0,80	4,0	10,4	50	3	6
BTM043M06010006N	M 6	1,00	4,8	12,0	60	3	6
BTM043M08012508N	M 8	1,25	6,0	16,3	60	4	8
BTM043M10015008N	M 10	1,50	8,0	21,0	60	4	8
BTM043M12017510N	M 12	1,75	10,0	24,5	75	4	10
BTM043M14020010N	M 14	2,00	11,6	28,0	75	4	12
BTM043M16020014N	M 16	2,00	13,0	32,0	100	4	14
BTM043M20025016N	M 20	2,50	16,0	40,0	100	4	16



P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●	○	○			○	●	●			

● — основное применение

○ — дополнительное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

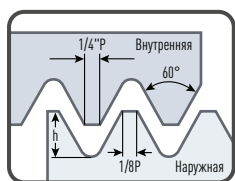
Rc

Tr

ACME

PG

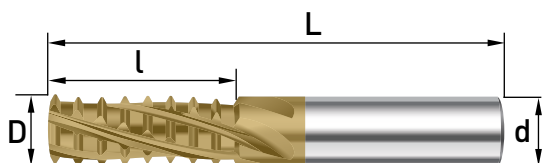
тех.
часть



Многорядные универсальные резьбофрезы с прореженными рядами зубьев для метрической резьбы глубиной до 2D.

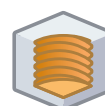
- Специальное исполнение для обработки титановых и жаропрочных сплавов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Хорошая жесткость и износостойкость.
- Высокая стабильность резьбонарезания.
- Применение мелкозернистого твердого сплава и специализированного покрытия повышает устойчивость инструмента к налипанию и пластической деформации, придает резьбофрезам высокую износостойкость.
- Резьбонарезные фрезы с прореженными рядами зубьев предназначены для снижения радиальных усилий резания.
- Благодаря оптимизированной геометрии режущей кромки и большому количеству канавок эти инструменты обеспечивают очень длительный срок службы.

Серия BTM044



M (основной шаг)

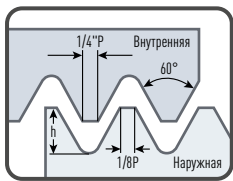
Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM044M04007006N	M 4	0,70	3,15	8,4	50	3	6
BTM044M05008006N	M 5	0,80	4,0	10,4	50	3	6
BTM044M06010006N	M 6	1,00	4,8	12,0	60	3	6
BTM044M08012508N	M 8	1,25	6,0	16,3	60	4	8
BTM044M10015008N	M 10	1,50	8,0	21,0	60	4	8
BTM044M12017510N	M 12	1,75	10,0	24,5	75	4	10
BTM044M14020010N	M 14	2,00	11,6	28,0	75	4	12
BTM044M16020014N	M 16	2,00	13,0	32,0	100	4	14
BTM044M20025016N	M 20	2,50	16,0	40,0	100	4	16



P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●					●	●	●			

● — основное применение

○ — дополнительное применение



Серия BTM034



Многофункциональные трехрядные резьбофрезы.

- Отсутствует необходимость сверления предварительного отверстия.
- Резьбофреза сверлит, образует отверстие и нарезает резьбу за один проход.
- Использование высокотвердых покрытий значительно повышает силу резания и срок службы режущего инструмента при обработке стальных деталей, превосходя традиционные методы обработки.
- Благодаря левому вращению, нарезание происходит более плавно за счет снижения сил резания.

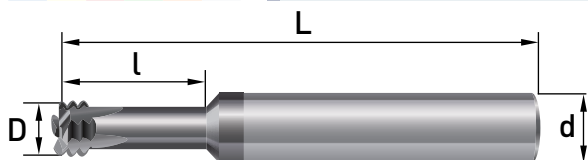


рис. 1

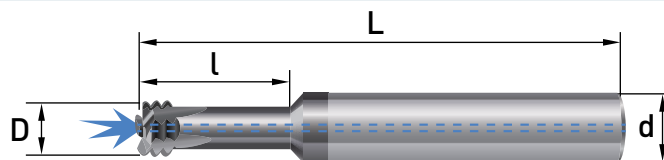


рис. 2

M (основной шаг)

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	СОЖ (рис. 2)	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM034M03005006N	M 3	0,50		2,4	7	50	4	6
BTM034M04007006N	M 4	0,70		3,2	9	50	4	6
BTM034M05008006N	M 5	0,80		3,9	12	50	4	6
BTM034M06010006N	M 6	1,00		4,7	14	50	4	6
BTM034M08012508N	M 8	1,25	✓	6,2	18	60	4	8
BTM034M10015008N	M 10	1,50	✓	7,5	23	60	4	8
BTM034M12017510N	M 12	1,75	✓	9,0	26	75	4	10



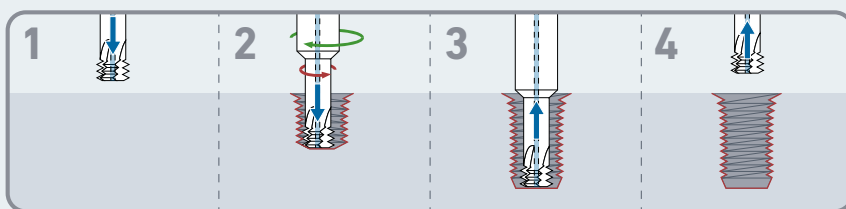
ВАЖНО! Необходимо использовать левое вращение шпинделя.

Направление обработки – сверху вниз по резьбе.
При программировании использовать код M04.

Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

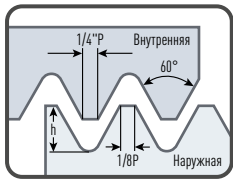
1. Исходная позиция.
2. Одновременное фрезерование отверстия и резьбы по винтовой интерполяции.
3. По окончании нарезания резьбы перемещение в центр отверстия и отвод в исходную позицию.
4. Исходная позиция.



P			M	K	N				S	H				
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											-48HRC	-55HRC	-60HRC	-65HRC
●	●	●	○											

● — основное применение

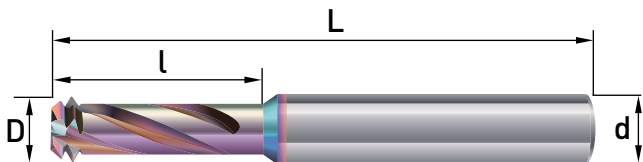
○ — возможное применение



Специализированные многофункциональные 2-х рядные резбобфрезы для обработки алюминиевых сплавов, сплавов цветных металлов, пластиков, акрилов и подобных материалов.

- Отсутствует необходимость сверления предварительного отверстия.
- Резбобфреза образует отверстие и нарезает резьбу за один проход, после чего зенкует отверстие.
- Использование высокотехнологичного покрытия DLC значительно повышает производительность и срок службы резбобфрезы и предотвращает налипание обрабатываемого материала на режущую кромку.

Серия ВТМ033



М (основной шаг)

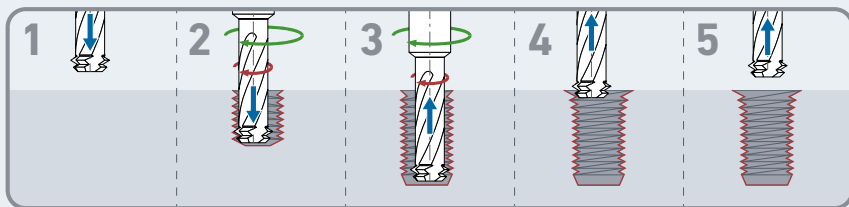
Артикулы	М	Шаг резьбы, р	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
ВТМ033М01603504N	М 1,6	0,35	1,15	5	50	2	4
ВТМ033М02004004N	М 2	0,40	1,5	6,5	50	2	4
ВТМ033М02504504N	М 2,5	0,45	1,9	7	50	2	4
ВТМ033М03005006N	М 3	0,50	2,4	9	50	3	6
ВТМ033М04007006N	М 4	0,70	3,2	11	50	3	6
ВТМ033М05008006N	М 5	0,80	3,9	12	50	3	6
ВТМ033М06010006N	М 6	1,00	4,7	14	50	3	6
ВТМ033М08012508N	М 8	1,25	6,5	18	60	4	8
ВТМ033М10015008N	М 10	1,50	7,8	23	60	4	8
ВТМ033М12017510N	М 12	1,75	9,6	26	75	4	10



Изготовление резбобфрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

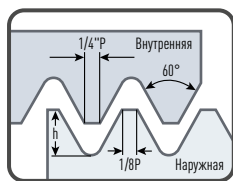
Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

1. Исходная позиция.
- 2-3. Одновременное фрезерование отверстия и резьбы по винтовой интерполяции.
4. Вывод резбобфрезы и образование фаски.
5. Исходная позиция.



P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
					●	●	●	●			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC

- — основное применение
- — возможное применение

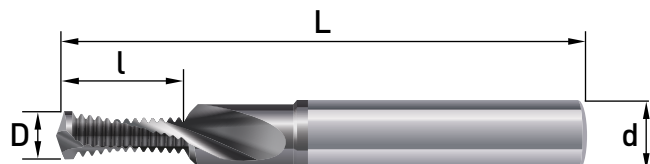


Серия BTM045



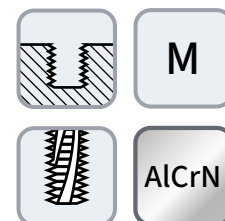
Многофункциональные резбобрезы для сверления и фрезерования резьбы «три в одном» позволяет выполнять сверление отверстий, снятие фаски и обработку внутренней резьбы одним инструментом в заготовках из серых чугунов.

- Так же подходит для цветных металлов, таких как медные и алюминиевые сплавы.
- Возможность сокращения времени простоя и повышения эффективности производства без замены режущего инструмента.
- Предназначена для массового производства.



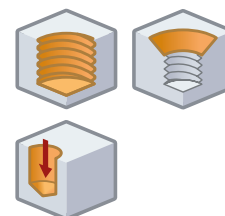
М (основной шаг)

Артикулы	М	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM045M06010008N	M 6	1,00	5	12	60	2	8
BTM045M08012510N	M 8	1,25	6,8	16	75	2	10
BTM045M10015012N	M 10	1,50	8,5	20	75	2	12
BTM045M12017514N	M 12	1,75	10,3	24	75	2	14

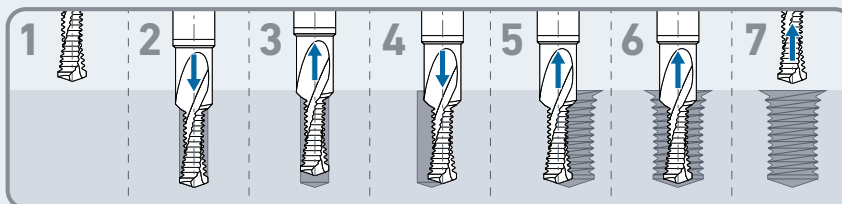


Изготовление резбобрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.



1. Исходная позиция.
2. Сверление отверстия и образование фаски.
3. Отвод резбобрезы.
4. Резбобрезерование методом круговой интерполяции.
5. Чистовой проход резьбы вверх на один шаг.
6. Перемещение по дуге в центр отверстия.
7. Отвод инструмента в исходную точку.



P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
				●	○	○					~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC

- — основное применение
- — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

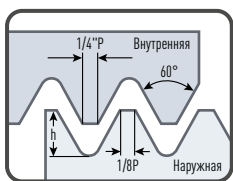
Rc

Tr

ACME

PG

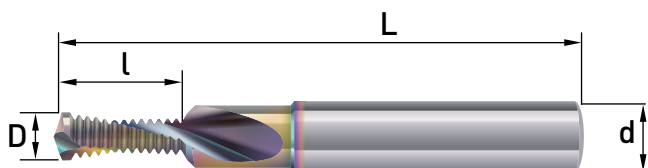
тех.
часть



Многофункциональные резцофрезы для сверления и фрезерования резьбы «три в одном» позволяют выполнять сверление отверстий, снятие фаски и обработку внутренней резьбы одним инструментом в заготовках из алюминиевых сплавов, сплавов цветных металлов, пластиков, акрилов и подобных материалов.

- Возможность сокращения времени простоя и повышения эффективности производства без замены режущего инструмента.
- Предназначена для массового производства.
- Использование высокотехнологичного покрытия DLC значительно повышает производительность и срок службы резцофрезы и предотвращает налипание обрабатываемого материала на режущую кромку.

Серия BTM046



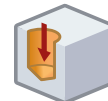
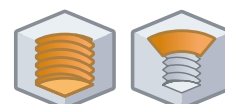
M (основной шаг)

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM046M06010008N	M 6	1,00	5	12	60	2	8
BTM046M08012510N	M 8	1,25	6,8	16	75	2	10
BTM046M10015012N	M 10	1,50	8,5	20	75	2	12
BTM046M12017514N	M 12	1,75	10,3	24	75	2	14

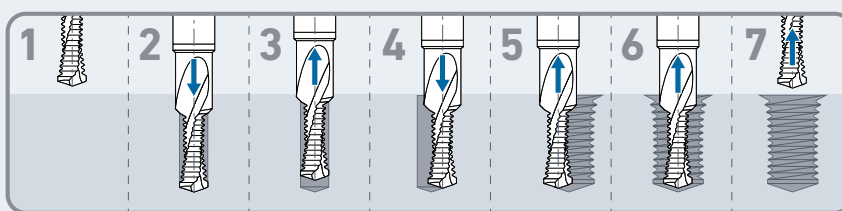


Изготовление резцофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

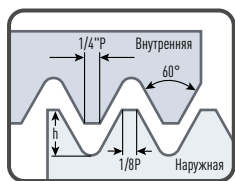


1. Исходная позиция.
2. Сверление отверстия и образование фаски.
3. Отвод резцофрезы.
4. Резцофрезерование методом круговой интерполяции.
5. Чистовой проход резьбы вверх на один шаг.
6. Перемещение по дуге в центр отверстия.
7. Отвод инструмента в исходную точку.



P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
					●	●	●	●			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC

- — основное применение
- — возможное применение

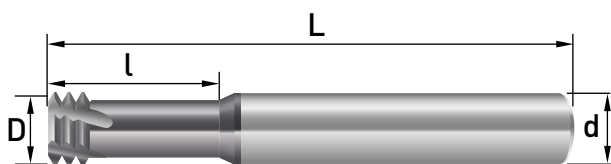


Серия BTM041



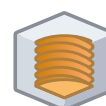
Трехрядные резьбофрезы для метрической резьбы MJ для аэрокосмической промышленности.

- Применяются для нарезания резьбы в деталях из углеродистых сталей, нержавеющей сталей, легированных сталей, предварительно закалённых сталей, чугунов и т. д.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резьбонарезания.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие AlCrN обеспечивает высокую стойкость.



Основной шаг

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM041M02004004N	MJ 2,0	0,40	1,55	6,0	50	3	4
BTM041M02504504N	MJ 2,5	0,45	2,00	7,5	50	3	4
BTM041M03005004N	MJ 3,0	0,50	2,40	9,0	50	3	4
BTM041M04007004N	MJ 4,0	0,70	3,15	12,0	50	3	4
BTM041M05008004N	MJ 5,0	0,80	4,00	15,0	50	3	4
BTM041M06010006N	MJ 6,0	1,00	4,80	18,0	50	3	6
BTM041M08012506N	MJ 8,0	1,25	6,00	24,0	50	3	6
BTM041M10015008N	MJ 10,0	1,50	8,00	30,0	60	3	8
BTM041M12017510N	MJ 12,0	1,75	10,00	36,0	75	3	10



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●					○	●	●	○		

● — основное применение

○ — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

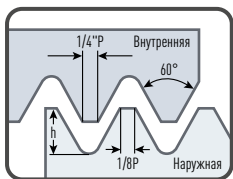
Rc

Tr

ACME

PG

тех.
часть

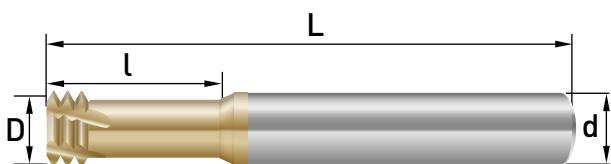


Серия BTM021



Трехрядные резьбофрезы для метрической резьбы MJ для аэрокосмической промышленности.

- Применяются для нарезания резьбы в деталях из высокотемпературных и титановых сплавов, нержавеющей и легированных сталей.
- Возможна обработка углеродистых и термообработанных сталей с твердостью до 48 HRC и чугунов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резьбонарезания.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.



Основной шаг

Артикулы	M	Шаг резьбы, p	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM021M02004004N	MJ 2,0	0,40	1,55	6,0	50	3	4
BTM021M02504504N	MJ 2,5	0,45	2,00	7,5	50	3	4
BTM021M03005004N	MJ 3,0	0,50	2,40	9,0	50	3	4
BTM021M04007004N	MJ 4,0	0,70	3,15	12,0	50	3	4
BTM021M05008004N	MJ 5,0	0,80	4,00	15,0	50	3	4
BTM021M06010006N	MJ 6,0	1,00	4,80	18,0	50	3	6
BTM021M08012506N	MJ 8,0	1,25	6,00	24,0	50	3	6
BTM021M10015008N	MJ 10,0	1,50	8,00	30,0	60	3	8
BTM021M12017510N	MJ 12,0	1,75	10,00	36,0	75	3	10



MJ



ZrN



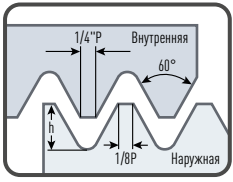
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●					●	●	●			

● — основное применение

○ — возможное применение

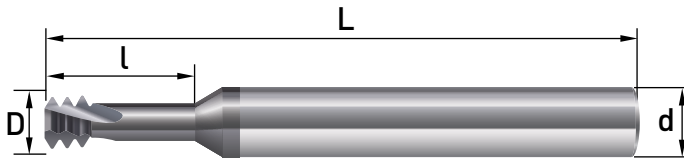


Серия BTM029



Трехрядные резьбофрезы для американской унифицированной резьбы UNC в деталях из сталей, нержавеющей сталей, в том числе до 48HRC, чугунов и титановых сплавов.

- Возможна обработка жаропрочных сплавов и сталей твердостью до 55HRC.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резьбонарезания.
- Высокотехнологичное износостойкое покрытие AlCrN обеспечивает высокую стойкость.



Артикулы	UNC	D, мм	l, мм	L, мм	Z	ZL	d, мм
BTM029UNCN0104N	№ 1 - 64	1,4	4,0	50	3	3	4,0
BTM029UNCN0204N	№ 2 - 56	1,65	5,0	50	3	3	4,0
BTM029UNCN0304N	№ 3 - 48	1,95	5,0	50	3	3	4,0
BTM029UNCN0404N	№ 4 - 40	2,15	6,0	50	3	3	4,0
BTM029UNCN0504N	№ 5 - 40	2,45	7,2	50	3	3	4,0
BTM029UNCN0604N	№ 6 - 32	2,65	7,5	50	3	3	4,0
BTM029UNCN0804N	№ 8 - 32	3,2	9,0	50	3	3	4,0
BTM029UNCN1004N	№ 10 - 24	3,7	10,0	50	3	3	4,0
BTM029UNC010406N	1/4" - 20	4,9	12,0	50	3	3	6,0
BTM029UNC051608N	5/16" - 18	6,4	18,0	60	4	3	8,0
BTM029UNC030808N	3/8" - 16	7,8	20,0	60	4	3	8,0
BTM029UNC071610N	7/16" - 14	9,2	24,0	75	4	3	10,0
BTM029UNC010210N	1/2" - 13	10,0	24,0	75	4	3	10,0
BTM029UNC091612N	9/16" - 12	12,0	28,0	75	4	3	12,0



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●					○	●	●	○		

- — основное применение
- — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

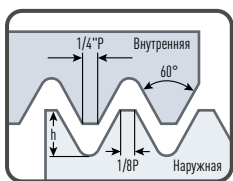
Rc

Tr

ACME

PG

тех.
часть



Трехрядные резьбофрезы для американской унифицированной резьбы UNF в деталях из сталей, нержавеющей сталей, в том числе до 48HRC, чугунов и титановых сплавов.

- Возможна обработка жаропрочных сплавов и сталей твердостью до 55HRC.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания.
- Высокотехнологичное износостойкое покрытие AlCrN обеспечивает высокую стойкость.

Серия BTM028



Артикулы	UNF	D, мм	l, мм	L, мм	Z	ZL	d, мм
BTM028UNFN0104N	№ 1-72	1,45	3,9	50	3	3	4
BTM028UNFN0304N	№ 3-56	1,95	5,3	50	3	3	4
BTM028UNFN0404N	№ 4-48	2,25	6,0	50	3	3	4
BTM028UNFN0604N	№ 6-40	2,75	7,2	50	3	3	4
BTM028UNFN0804N	№ 8-36	3,3	8,7	50	3	3	4
BTM028UNFN1004N	№ 10-32	3,9	10,0	50	3	3	4
BTM028UNF010406N	1/4"-28	5,3	12,0	50	3	3	6
BTM028UNF051608N	5/16"-24	6,5	20,0	60	4	3	8
BTM028UNF030808N	3/8"-24	8,0	20,0	60	4	3	8
BTM028UNF071610N	7/16"-20	9,2	24,0	75	4	3	10


UNF

AlCrN


Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●					○	●	●	○		

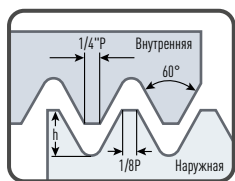
● — основное применение

○ — возможное применение

UNC

UNF

UNEF

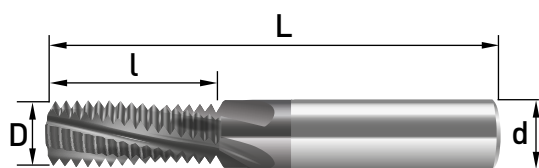
АМЕРИКАНСКИЕ УНИФИЦИРОВАННЫЕ РЕЗЬБЫ
UNC, UNF, UNEF ANSI В 1:1,74 ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ


Серия BTM027



Многорядные резьбофрезы для американских унифицированных резьб UNC, UNF, UNEF.

- Обработка всех групп материалов.
- Предназначены для массового производства.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие.
- Высокая стойкость.



UNC

UNF

UNEF

AlCrN



Артикулы	tpi	UNC	UNF	UNEF	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM027UN32039N	32	—	№ 10-32	—	3,9	10	50	4	6
BTM027UN32068N	32	—	—	5/16"-32 3/8"-32	6,8	18	60	4	8
BTM027UN28053N	28	—	1/4"-28	7/16"-28 1/2"-28	5,3	12	60	4	6
BTM027UN24065N	24	—	5/16"-24	9/16"-24 5/8"-24	6,5	18	60	4	8
BTM027UN24100N	24	—	—	9/16"-24	10,0	24	75	4	10
BTM027UN20048N	20	1/4"-20	7/16"-20 1/2"-20	3/4"-20 7/8"-20 1"-20	4,85	12	60	4	6
BTM027UN20095N	20	—	7/16"-20 1/2"-20	3/4"-20 7/8"-20 1"-20	9,5	24	75	4	10
BTM027UN18064N	18	5/16"-18	9/16"-18 5/8"-18	—	6,4	18	60	4	8
BTM027UN18100N	18	—	9/16"-18 5/8"-18	—	10,0	24	75	4	10
BTM027UN16078N	16	3/8"-16	3/4"-16	—	7,8	21	60	4	8
BTM027UN16120N	16	—	3/4"-16	—	12,0	28	75	4	12
BTM027UN14088N	14	7/16"-14	7/8"-14	—	8,8	24	75	4	10

Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

M
Mf
UNM
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEFW
G

NPT

NPTF

Rc

Tr

ACME

PG

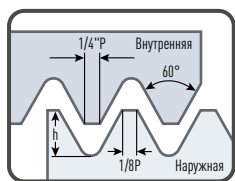
тех.
часть

UNC

UNF

UNEF

АМЕРИКАНСКИЕ УНИФИЦИРОВАННЫЕ РЕЗЬБЫ
UNC, UNF, UNEF ANSI В 1:1.74 ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

M
Mf
UNM
Mf

Серия BTM027



UNC

UNF

UNEF



AlCrN



MJ

Артикулы	Шаг резьбы tpi	UNC	UNF	UNEF	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
----------	-------------------	-----	-----	------	-------	-------	-------	---	-------

BTM027UN13100N	13	1/2"-13	—	—	10	24	75	4	10
----------------	----	---------	---	---	----	----	----	---	----

BTM027UN12120N	12	9/16"-12	1"-12 1.1/8"-12 1.1/4"-12 1.1/2"-12 1.3/8"-12	—	12	28	75	4	12
----------------	----	----------	---	---	----	----	----	---	----

BTM027UN11120N	11	5/8"-11	—	—	12	28	75	4	12
----------------	----	---------	---	---	----	----	----	---	----

BTM027UN10160N	10	3/4"-10	—	—	16	38	100	4	16
----------------	----	---------	---	---	----	----	-----	---	----

BTM027UN09160N	9	7/8"-9	—	—	16	38	100	4	16
----------------	---	--------	---	---	----	----	-----	---	----

BTM027UN08160N	8	1"-8	—	—	16	42	100	4	16
----------------	---	------	---	---	----	----	-----	---	----

NPT

NPTF

Rc

Tr

Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

АСМЕ

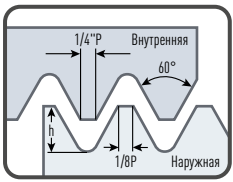
PG

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●	○	○			○	●	●			

● — основное применение

○ — возможное применение

ТЕХ.
ЧАСТЬ

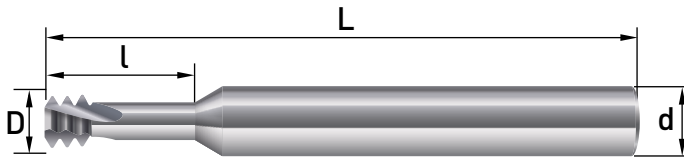


Серия ВТМ056

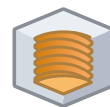
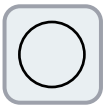
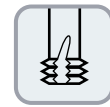
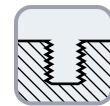


Трехрядные резбодрезы без износостойкого покрытия для американской унифицированной резьбы UNC в деталях из алюминиевых сплавов, медных сплавов, пластиков, акрилов и др.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания.



Артикулы	UNC	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM056UNCN0104N	№ 1 - 64	1,4	4,0	50	3	4,0
BTM056UNCN0204N	№ 2 - 56	1,65	5,0	50	3	4,0
BTM056UNCN0304N	№ 3 - 48	1,95	5,0	50	3	4,0
BTM056UNCN0404N	№ 4 - 40	2,15	6,0	50	3	4,0
BTM056UNCN0504N	№ 5 - 40	2,45	7,2	50	3	4,0
BTM056UNCN0604N	№ 6 - 32	2,65	7,5	50	3	4,0
BTM056UNCN0804N	№ 8 - 32	3,2	9,0	50	3	4,0
BTM056UNCN1004N	№ 10 - 24	3,7	10,0	50	3	4,0
BTM056UNC010406N	1/4" - 20	4,9	12,0	50	3	6,0
BTM056UNC051608N	5/16" - 18	6,4	18,0	60	4	8,0
BTM056UNC030808N	3/8" - 16	7,8	20,0	60	4	8,0
BTM056UNC071610N	7/16" - 14	9,2	24,0	75	4	10,0
BTM056UNC010210N	1/2" - 13	10,0	24,0	75	4	10,0
BTM056UNC091612N	9/16" - 12	12,0	28,0	75	4	12,0



Изготовление резбодрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

- — основное применение
- — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

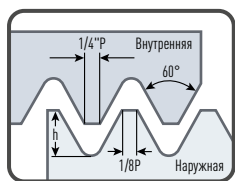
Rc

Tr

ACME

PG

тех.
часть

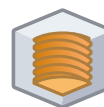

Серия BTM057


Трехрядные резьбофрезы без износостойкого покрытия для американской унифицированной резьбы UNF в деталях из алюминиевых сплавов, медных сплавов, пластиков, акрилов и др.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резьбонарезания.



Артикулы	UNF	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM057UNFN0104N	№ 1-72	1,45	3,9	50	3	4
BTM057UNFN0304N	№ 3-56	1,95	5,3	50	3	4
BTM057UNFN0404N	№ 4-48	2,25	6,0	50	3	4
BTM057UNFN0604N	№ 6-40	2,75	7,2	50	3	4
BTM057UNFN0804N	№ 8-36	3,3	8,7	50	3	4
BTM057UNFN1004N	№ 10-32	3,9	10,0	50	3	4
BTM057UNF010406N	1/4"-28	5,3	12,0	50	3	6
BTM057UNF051608N	5/16"-24	6,5	20,0	60	4	8
BTM057UNF030808N	3/8"-24	8,0	20,0	60	4	8
BTM057UNF071610N	7/16"-20	9,2	24,0	75	4	10



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
					●	●	●	●			-48HRC	-55HRC	-60HRC	-65HRC

● — основное применение

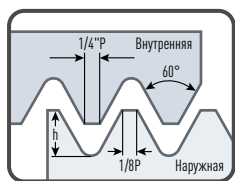
○ — возможное применение

UNC

UNF

UNEF

АМЕРИКАНСКИЕ УНИФИЦИРОВАННЫЕ РЕЗЬБЫ
UNC, UNF, UNEF ANSI В 1.1:74 ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

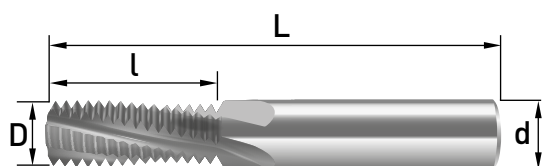


Серия BTM058



Многорядные резьбофрезы для американской унифицированной резьбы UNF.

- Обработка алюминиевых и медных сплавов, пластиков, акрилов и т. д.
- Предназначены для массового производства.
- Высокая стойкость.



Артикулы	Шаг резьбы tpi	UNC	UNF	UNEF	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM058UN32039N	32	—	№ 10-32	—	3,9	10	50	4	6
BTM058UN32068N	32	—	—	5/16"-32 3/8"-32	6,8	18	60	4	8
BTM058UN28053N	28	—	1/4"-28	7/16"-28 1/2"-28	5,3	12	60	4	6
BTM058UN24065N	24	—	5/16"-24	9/16"-24 5/8"-24	6,5	18	60	4	8
BTM058UN24100N	24	—	—	9/16"-24	10,0	24	75	4	10
BTM058UN20048N	20	1/4"-20	7/16"-20 1/2"-20	3/4"-20 7/8"-20 1"-20	4,85	12	60	4	6
BTM058UN20095N	20	—	7/16"-20 1/2"-20	3/4"-20 7/8"-20 1"-20	9,5	24	75	4	10
BTM058UN18064N	18	5/16"-18	9/16"-18 5/8"-18	—	6,4	18	60	4	8
BTM058UN18100N	18	—	9/16"-18 5/8"-18	—	10,0	24	75	4	10
BTM058UN16078N	16	3/8"-16	3/4"-16	—	7,8	21	60	4	8
BTM058UN16120N	16	—	3/4"-16	—	12,0	28	75	4	12
BTM058UN14088N	14	7/16"-14	7/8"-14	—	8,8	24	75	4	10

Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

M
Mf
UNM
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEFW
G

NPT

NPTF

Rc

Tr

ACME

PG

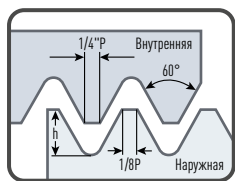
тех.
часть

UNC

UNF

UNEF

АМЕРИКАНСКИЕ УНИФИЦИРОВАННЫЕ РЕЗЬБЫ
UNC, UNF, UNEF ANSI В 1:1,74 ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

M
Mf
UNM
Mf

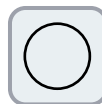
Серия BTM058



UNC

UNF

UNEF



MJ

Артикулы

Шаг резьбы
tpi

UNC

UNF

UNEF

D, мм

l, мм

L, мм

Z

d, мм

BTM058UN13100N

13

1/2"-13

—

—

10

24

75

4

10

BTM058UN12120N

12

9/16"-12

1"-12
1.1/8"-12
1.1/4"-12
1.1/2"-12
1.3/8"-12

—

12

28

75

4

12

BTM058UN11120N

11

5/8"-11

—

—

12

28

75

4

12

BTM058UN10160N

10

3/4"-10

—

—

16

38

100

4

16

BTM058UN09160N

9

7/8"-9

—

—

16

38

100

4

16

BTM058UN08160N

8

1"-8

—

—

16

42

100

4

16

Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

Tr

АСМЕ

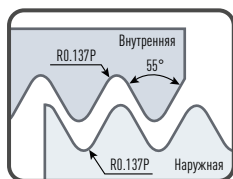
PG

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

● — основное применение

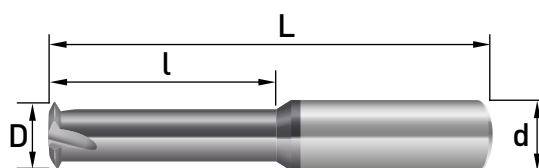
○ — возможное применение

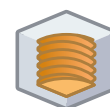
ТЕХ.
ЧАСТЬ


Серия BTM053


Однорядные резьбофрезы для фрезерования резьбы с профилем 55° в заготовках из сталей, нержавеющей сталей и чугунов.

- Возможна обработка сталей твердостью до 48 HRC и титановых сплавов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Однорядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания, а так же низкие силы резания, что позволяет обрабатывать более глубокие отверстия.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.


W
G

AlCrN


Артикулы	Шаг резьбы P	W	G	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM053W320004N	0,793	5/32" - 32	—	3,1	8	50	4	4
BTM053W240004N	1,058	3/16" - 24	—	3,5	10	50	4	4
BTM053W200004N	1,27	1/4" - 20	—	4,0	12	50	4	4
BTM053WG182806N	0,907 - 1,411	5/16" - 18	1/16" - 28 1/8" - 28	6,0	14	50	4	6
BTM053WG141908N	1,336 - 1,814	7/16" - 14	1/4" - 19 3/8" - 19	8,0	22	60	4	8
BTM053G141910N	1,336 - 1,814	—	1/2" - 14 1/4" - 19 3/4" - 14 3/8" - 19	10,0	30	75	4	10
BTM053WG101412N	1,336 - 2,54	5/8" - 11 3/4" - 10	1/2" - 14 3/4" - 14 1" - 11	12,0	38	75	4	12

Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											-48HRC	-55HRC	-60HRC	-65HRC
●	●	●	●	●						○	○			

● — основное применение

○ — возможное применение

 M
Mf
UN

 M
Mf

MJ

 UNC
UNF
UNEF

 W
G

NPT

NPTF

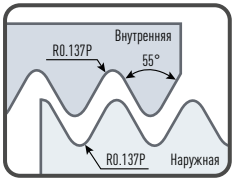
Rc

Tr

ACME

PG

 Тех.
часть

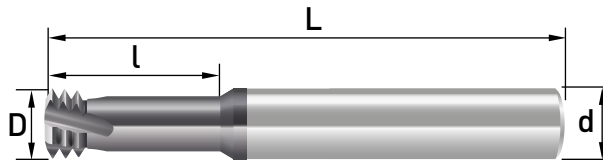


Серия BTM067

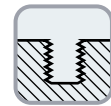


Трехрядные резбозрезы для фрезерования трубной цилиндрической резьбы с профилем 55° в заготовках из сталей, нержавеющей сталей и чугунов.

- Возможна обработка сталей твердостью до 48 HRC и титановых сплавов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.



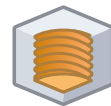
Артикулы	G	Шаг резьбы, tpi	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM067G0011606N	1/16"	28	6,0	16	50	4	6
BTM067G0010808N	1/8"	28	8,0	20	60	4	8
BTM067G0010408N	1/4"	19	8,0	20	60	4	8
BTM067G0010410L	1/4"	19	10,0	24	75	4	10
BTM067G0030812N	3/8"	19	12,0	28	75	4	12
BTM067G0010212N	1/2"	14	12,0	28	75	4	12
BTM067G0030416N	3/4"	14	16,0	38	100	4	16
BTM067G0030416NL	3/4"	14	16,0	40	100	4	16
BTM067G1000016N	1"	11	16,0	40	100	4	16



G



AlCrN



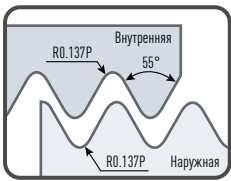
Изготовление резбозрезов с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●					○	●	●			

● — основное применение

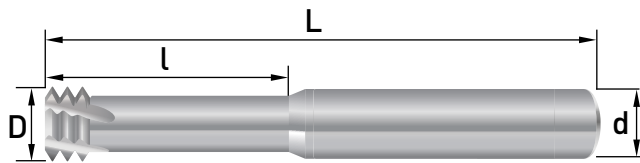
○ — возможное применение



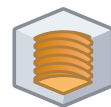
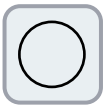
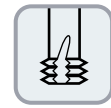
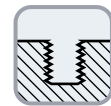
Трехрядные резьбофрезы для фрезерования трубной цилиндрической резьбы с профилем 55° в деталях из алюминия, сплавов цветных металлов, пластиков и т.д.

- Нарезание мелких и средних размеров резьб.
- Трехрядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания.

Серия ВТМ068



Артикулы	G	Шаг резьбы, tpi	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
ВТМ068G0011606N	1/16"	28	6,0	16	50	4	6
ВТМ068G0010808N	1/8"	28	8,0	20	60	4	8
ВТМ068G0010408N	1/4"	19	8,0	20	60	4	8
ВТМ068G0010410L	1/4"	19	10,0	24	75	4	10
ВТМ068G0030812N	3/8"	19	12,0	28	75	4	12
ВТМ068G0010212N	1/2"	14	12,0	28	75	4	12
ВТМ068G0030416N	3/4"	14	16,0	38	100	4	16
ВТМ068G0030416NL	3/4"	14	16,0	40	100	4	16
ВТМ068G1000016N	1"	11	16,0	40	100	4	16



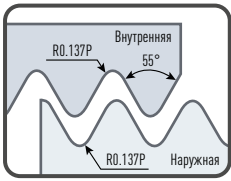
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

● — основное применение

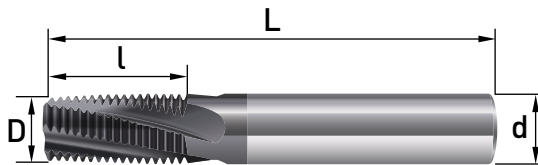
○ — возможное применение



Многорядные универсальные резьбофрезы для трубной цилиндрической резьбы.

- Обработка всех групп материалов.
- Подходят для обработки как внутренней, так и наружной резьбы.
- Предназначены для массового производства.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие.
- Высокая стойкость.

Серия BTM059



Артикулы	G	Шаг резьбы, tpi	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM059G0011606N	1/16"	28	6,0	14	60	4	6
BTM059G0010808N	1/8"	28	8,0	14	60	4	8
BTM059G0010808NL	1/8"	28	8,0	20	60	4	8
BTM059G0010408N	1/4"	19	8,0	18	60	4	8
BTM059G0010410NL	1/4"	18	9,1	24	75	4	10
BTM059G0010410N	1/4"	19	10,0	20	75	4	10
BTM059G0010410NL	1/4"	19	10,0	24	75	4	10
BTM059G0030812N	3/8"	19	12,0	25	75	4	12
BTM059G0030812NL	3/8"	19	12,0	28	75	4	12
BTM059G0010212N	1/2"	14	12,0	20	75	4	12
BTM059G0010212NL	1/2"	14	12,0	28	75	4	12
BTM059G0030416N	3/4"	14	16,0	30	100	4	16
BTM059G0030416NL	3/4"	14	14,8	38	100	4	16
BTM059G1000016N	1"	11	16,0	32	100	4	16
BTM059G1000016NL	1"	11	16,0	38	100	4	16
BTM059G1000020N	1"	11	20,0	42	100	5	20



G



AlCrN



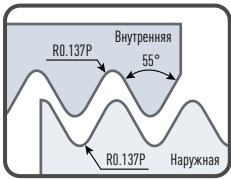
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●	○	○			○	●	●			

● — основное применение

○ — возможное применение

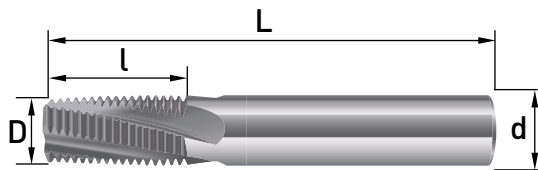


Серия ВТМ060

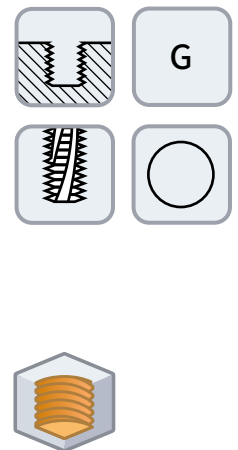


Многорядные резцофрезы для трубной цилиндрической резьбы.

- Обработка алюминиевых и медных сплавов, пластиков, акрилов и т. д.
- Предназначены для массового производства.
- Высокая стойкость.



Артикулы	G	Шаг резьбы, tpi	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
ВТМ060G0011606N	1/16"	28	6	14	60	4	6
ВТМ060G0010808N	1/8"	28	8	14	60	4	8
ВТМ060G0010808NL	1/8"	28	8	20	60	4	8
ВТМ060G0010408N	1/4"	19	8	18	60	4	8
ВТМ060G0010410NL	1/4"	19	10	20	75	4	10
ВТМ060G0010410N	1/4"	18	9,1	24	75	4	10
ВТМ060G0010410NL	1/4"	19	10	24	75	4	10
ВТМ060G0030812N	3/8"	19	12	25	75	4	12
ВТМ060G0030812NL	3/8"	19	12	28	75	4	12
ВТМ060G0010212N	1/2"	14	12	20	75	4	12
ВТМ060G0010212NL	1/2"	14	12	28	75	4	12
ВТМ060G0030416N	3/4"	14	16	30	100	4	16
ВТМ060G0030416NL	3/4"	14	14,8	38	100	4	16
ВТМ060G1000016N	1"	11	16	32	100	4	16
ВТМ060G1000016NL	1"	11	16	38	100	4	16
ВТМ060G1000020N	1"	11	20	42	100	5	20



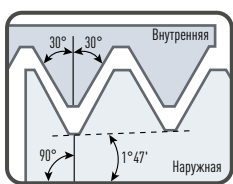
Изготовление резцофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

● — основное применение

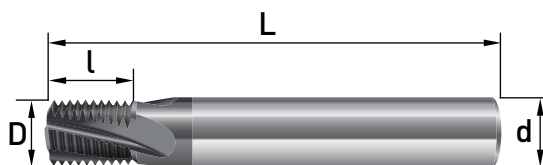
○ — возможное применение



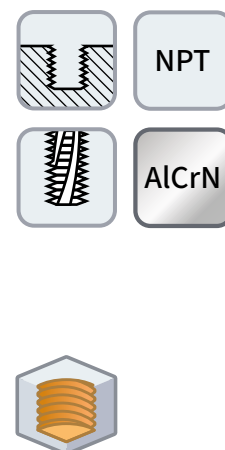
Многорядные универсальные резьбофрезы для конической дюймовой резьбы.

- Обработка всех групп материалов.
- Предназначены для массового производства.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие AlCrN.
- Высокая стойкость.

Серия BTM063



Артикулы	NPT	Шаг резьбы, tpi	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM063K00116054N	1/16"	27	5,4	9,4	60	4	6
BTM063K00108074N	1/8"	27	7,4	9,4	60	4	8
BTM063K00104071N	1/4"	18	7,1	14,1	60	4	8
BTM063K00104091NL	1/4"	18	9,1	14,1	75	4	10
BTM063K00308111N	3/8"	18	11,1	14,1	75	4	12
BTM063K00102108N	1/2"	14	10,8	18,1	75	4	12
BTM063K00304148N	3/4"	14	14,8	18,1	100	4	16
BTM063K10000146N	1"	11,5	14,6	22,0	100	4	16
BTM063K10000173NL	1"	11,5	17,38	42,0	100	5	20

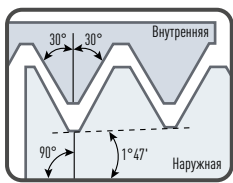


Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●	○	○			○	●	●			

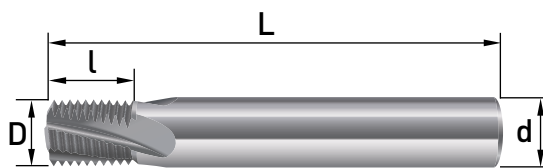
- — основное применение
- — возможное применение



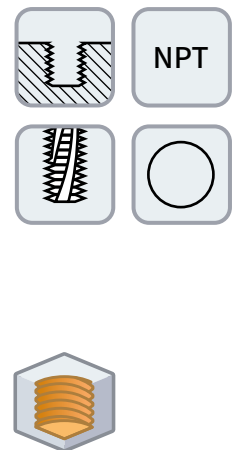
Многорядные резцофрезы для конической дюймовой резьбы.

- Обработка алюминиевых и медных сплавов, пластиков, акрилов и т. д.
- Предназначены для массового производства.
- Высокая стойкость.

Серия BTM065



Артикулы	NPT	Шаг резьбы, tpi	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM065KF00116054N	1/16"	27	5,4	9,4	60	4	6
BTM065KF00108074N	1/8"	27	7,4	9,4	60	4	8
BTM065KF00104071N	1/4"	18	7,1	14,1	60	4	8
BTM065KF00104091NL	1/4"	18	9,1	14,1	75	4	10
BTM065KF00308111N	3/8"	18	11,1	14,1	75	4	12
BTM065KF00102108N	1/2"	14	10,8	18,1	75	4	12
BTM065KF00304148N	3/4"	14	14,8	18,1	100	4	16
BTM065KF10000146N	1"	11,5	14,6	22,0	100	4	16
BTM065KF10000173NL	1"	11,5	17,38	42,0	100	5	20

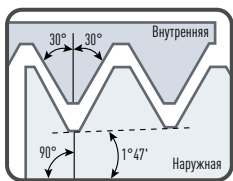


Изготовление резцофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
					●	●	●	●			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC

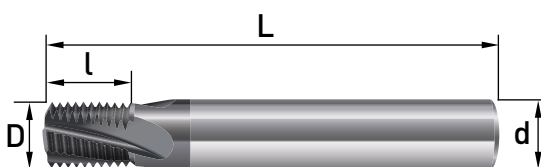
- — основное применение
- — возможное применение



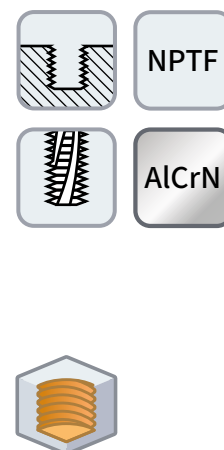
Многорядные универсальные резьбофрезы для конической дюймовой резьбы.

- Обработка всех групп материалов.
- Предназначены для массового производства.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие AlCrN.
- Высокая стойкость.

Серия BTM064



Артикулы	NPTF	Шаг резьбы, tpi	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM064KF00116054N	1/16"	27	5,4	9,4	60	4	6
BTM064KF00108074N	1/8"	27	7,4	9,4	60	4	8
BTM064KF00104071N	1/4"	18	7,1	14,1	60	4	8
BTM064KF00104091N	1/4"	18	9,1	14,1	75	4	10
BTM064KF00308111N	3/8"	18	11,1	14,1	75	4	12
BTM064KF00102108N	1/2"	14	10,8	18,1	75	4	12
BTM064KF00304148N	3/4"	14	14,8	18,1	100	4	16
BTM064KF10000146N	1"	11,5	14,6	22,0	100	4	16
BTM064KF10000173N	1"	11,5	17,38	42,0	100	5	20

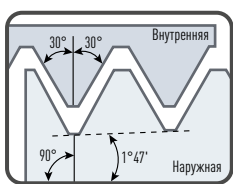


Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●	○	○			○	●	●			

- — основное применение
- — возможное применение

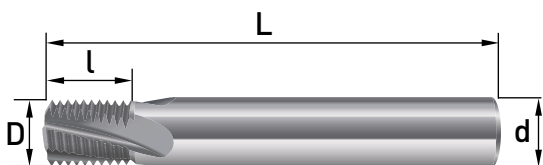


Серия ВТМ066

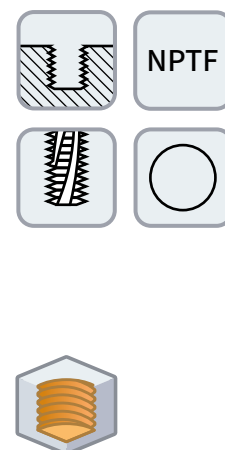


Многорядные резьбофрезы для конической дюймовой резьбы.

- Обработка алюминиевых и медных сплавов, пластиков, акрилов и т. д.
- Предназначены для массового производства.
- Высокая стойкость.



Артикулы	NPTF	Шаг резьбы, tpi	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
ВТМ066KF00116054N	1/16"	27	5,4	9,4	60	4	6
ВТМ066KF00108074N	1/8"	27	7,4	9,4	60	4	8
ВТМ066KF00104071N	1/4"	18	7,1	14,1	60	4	8
ВТМ066KF00104091N	1/4"	18	9,1	14,1	75	4	10
ВТМ066KF00308111N	3/8"	18	11,1	14,1	75	4	12
ВТМ066KF00102108N	1/2"	14	10,8	18,1	75	4	12
ВТМ066KF00304148N	3/4"	14	14,8	18,1	100	4	16
ВТМ066KF10000146N	1"	11,5	14,6	22,0	100	4	16
ВТМ066KF10000173N	1"	11,5	17,38	42,0	100	5	20



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

- — основное применение
- — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

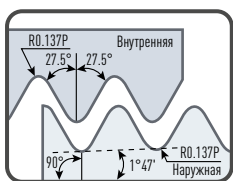
Rc

Tr

ACME

PG

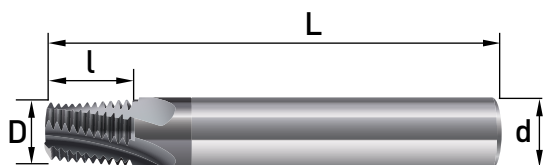
тех. часть



Многорядные универсальные резьбофрезы для трубной конической резьбы.

- Обработка всех групп материалов.
- Предназначены для массового производства.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие AlCrN.
- Высокая стойкость.

Серия BTM061



Артикулы	Rc	Шаг резьбы, tpi	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM061R00116053N	1/16"	28	5,30	9,9	60	4	6
BTM061R00108073N	1/8"	28	7,30	9,9	60	4	8
BTM061R00108067NL	1/8"	28	6,75	20,0	60	4	8
BTM061R00104070N	1/4"	19	7,00	14,0	60	4	8
BTM061R00104090L	1/4"	19	9,00	15,0	75	4	10
BTM061R00104085LL	1/4"	19	8,50	24,0	75	4	10
BTM061R00308110N	3/8"	19	11,00	14,0	75	4	12
BTM061R00308102NL	3/8"	19	10,25	28,0	75	4	12
BTM061R00102108N	1/2"	14	10,80	19,0	75	4	12
BTM061R00102102NL	1/2"	14	10,20	28,0	75	4	12
BTM061R00304146N	3/4"	14	14,60	21,0	100	4	16
BTM061R00304136NL	3/4"	14	13,62	38,0	100	4	16
BTM061R10000143N	1"	11	14,30	27,0	100	4	16
BTM061R10000173NL	1"	11	17,38	42,0	100	5	20



Rc



AlCrN



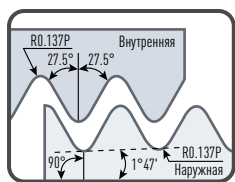
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

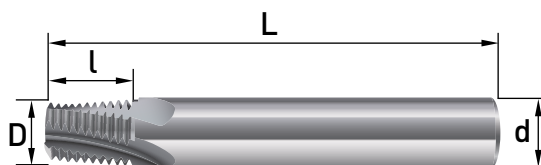
P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●	○	○			○	●	●			

● — основное применение

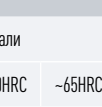
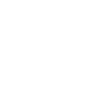
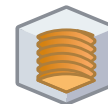
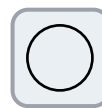
○ — возможное применение


Многорядные резьбофрезы для трубной конической резьбы.

- Обработка алюминиевых и медных сплавов, пластиков, акрилов и т. д.
- Предназначены для массового производства.
- Высокая стойкость.

Серия BTM062


Артикулы	Rc	Шаг резьбы, трі	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM062R00116053N	1/16"	28	5,30	9,9	60	4	6
BTM062R00108073N	1/8"	28	7,30	9,9	60	4	8
BTM062R00108067NL	1/8"	28	6,75	20,0	60	4	8
BTM062R00104070N	1/4"	19	7,00	14,0	60	4	8
BTM062R00104090L	1/4"	19	9,00	15,0	75	4	10
BTM062R00104085LL	1/4"	19	8,50	24,0	75	4	10
BTM062R00308110N	3/8"	19	11,00	14,0	75	4	12
BTM062R00308102NL	3/8"	19	10,25	28,0	75	4	12
BTM062R00102108N	1/2"	14	10,80	19,0	75	4	12
BTM062R00102102NL	1/2"	14	10,20	28,0	75	4	12
BTM062R00304146N	3/4"	14	14,60	21,0	100	4	16
BTM062R00304146NL	3/4"	14	13,62	38,0	100	4	16
BTM062R10000143N	1"	11	14,30	27,0	100	4	16
BTM062R10000173NL	1"	11	17,38	42,0	100	5	20



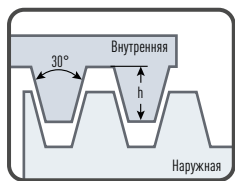
Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
					●	●	●	●						

● — основное применение

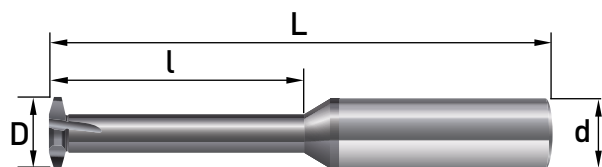
○ — возможное применение



Серия BTM035


Однорядные резьбофрезы для фрезерования трапецидальной резьбы с профилем 30° в заготовках из сталей, нержавеющей сталей и чугунов.

- Возможна обработка сталей твердостью до 48 HRC и титановых сплавов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Однорядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания, а так же низкие силы резания, что позволяет обрабатывать более глубокие отверстия.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.



Артикулы	TR	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM035TR10070706N	TR 7 x 1,0	5,5	20	50	4	6
BTM035TR15080906N	TR 8 x 1,5 TR 9 x 1,5	6,0	20	50	4	6
BTM035TR20091008N	TR 9 x 2,0 TR 10 x 2,0 TR 10 x 2,0	6,4	20	60	4	8
BTM035TR30111408N	TR 11 x 3,0 TR 12 x 3,0 TR 14 x 3,0	7,4	25	60	4	8
BTM035TR20122010N	TR 12 x 2,0 TR 14 x 2,0 TR 16 x 2,0 TR 18 x 2,0 TR 20 x 2,0	9,4	35	75	4	10
BTM035TR30143010N	TR 14 x 3,0 TR 22 x 3,0 TR 24 x 3,0 TR 26 x 3,0 TR 28 x 3,0 TR 30 x 3,0	10,0	35	75	4	10
BTM035TR40162012N	TR 16 x 4,0 TR 18 x 4,0 TR 20 x 4,0	11,0	38	75	4	12



TR



AlCrN



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

Серия BTM035



Артикулы	TR	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM035TR50222814N	TR 22 x 5,0 TR 24 x 5,0 TR 26 x 5,0 TR 28 x 5,0	14,0	50	100	4	14
BTM035TR60304216N	TR 30 x 6,0 TR 32 x 6,0 TR 34 x 6,0 TR 36 x 6,0 TR 38 x 6,0 TR 40 x 6,0 TR 42 x 6,0	16,0	50	100	4	16



Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●						○	○			

● — основное применение

○ — возможное применение

M
Mf
UNM
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEFW
G

NPT

NPTF

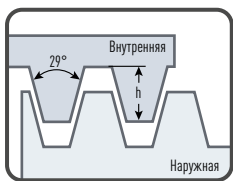
Rc

Tr

ACME

PG

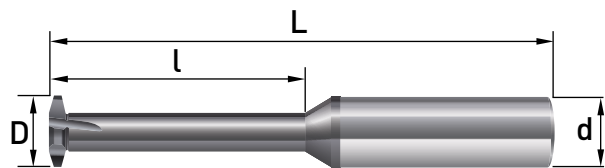
тех.
часть



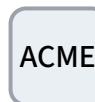
Однорядные резьбофрезы для фрезерования резьбы АСМЕ с профилем 29° в заготовках из сталей, нержавеющей сталей и чугунов.

- Возможна обработка сталей твердостью до 48 HRC и титановых сплавов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Однорядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания, а так же низкие силы резания, что позволяет обрабатывать более глубокие отверстия.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.

Серия ВТМ054



Артикулы	АСМЕ	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
ВТМ054АС16004706N	1/4" - 16	4,7	15	50	4	6
ВТМ054АС14006006N	5/16" - 14	6,0	20	50	4	6
ВТМ054АС12007208N	3/8" - 12 7/16" - 12	7,2	25	60	4	8
ВТМ054АС10010010N	1/2" - 10	10	35	75	4	10
ВТМ054АС08012012N	5/8" - 8	12	35	75	4	12
ВТМ054АС06012012N	3/4" - 6 7/8" - 6	12	35	75	4	12

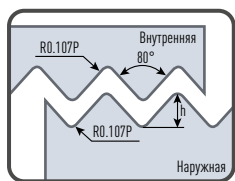


Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

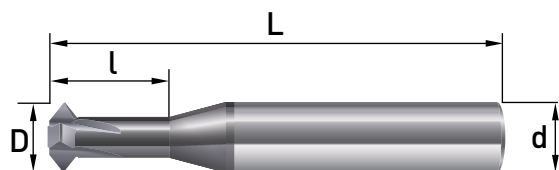
P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закалённые стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●						○	○			

- — основное применение
- — возможное применение


Серия BTM055

Однорядные резьбофрезы для фрезерования резьбы PG DIN40430 с профилем 80° в заготовках из сталей, нержавеющей сталей и чугунов.

- Возможна обработка сталей твердостью до 48 HRC и титановых сплавов.
- Нарезание мелких и средних размеров резьб в заготовках с высокой твердостью.
- Однорядная конструкция демонстрирует высокую прочность и стабильность резбонарезания, а так же низкие силы резания, что позволяет обрабатывать более глубокие отверстия.
- Нанокompозитное износостойкое покрытие обеспечивает высокую стойкость.



Артикулы	PG	D, мм	l, мм	L, мм	Z	d, мм
BTM055PG071608N	PG 7 PG 9 PG 11 PG 13,5 PG 16	8	15	60	4	8
BTM055PG091610N	PG 9 PG 11 PG 13,5 PG 16	10	20	75	4	10
BTM055PG214812N	PG 21 PG 29 PG 36 PG 42 PG 48	12	20	75	4	12


PG

AlCrN


Изготовление резьбофрез с другими размерами и техническими характеристиками возможно по специальному заказу.

Минимальная партия и срок изготовления — по запросу.

P			M	K	N				S		H			
Углеродистые стали	Легированные стали	Улучшенные стали	Нержавеющие стали	Серые чугуны	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Пластики	Акрил	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленные стали			
											~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
●	●	●	●	●						○	○			

- — основное применение
- — возможное применение

M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

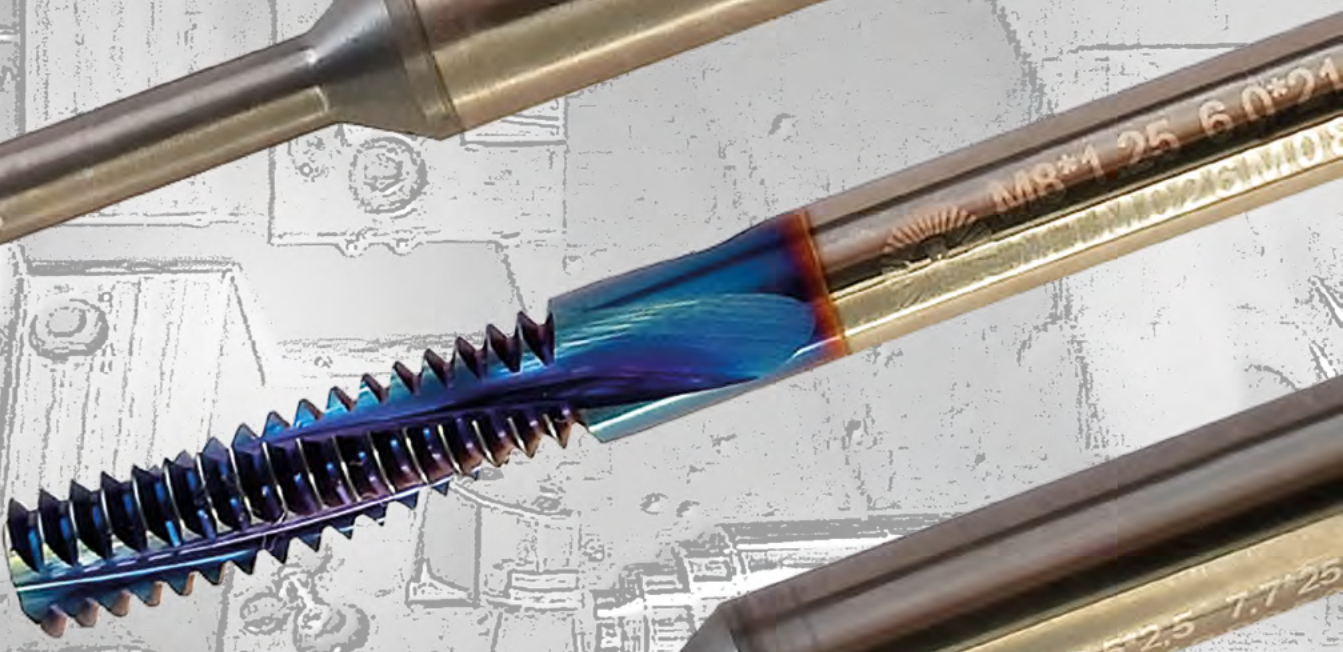
Rc

Tr

ACME

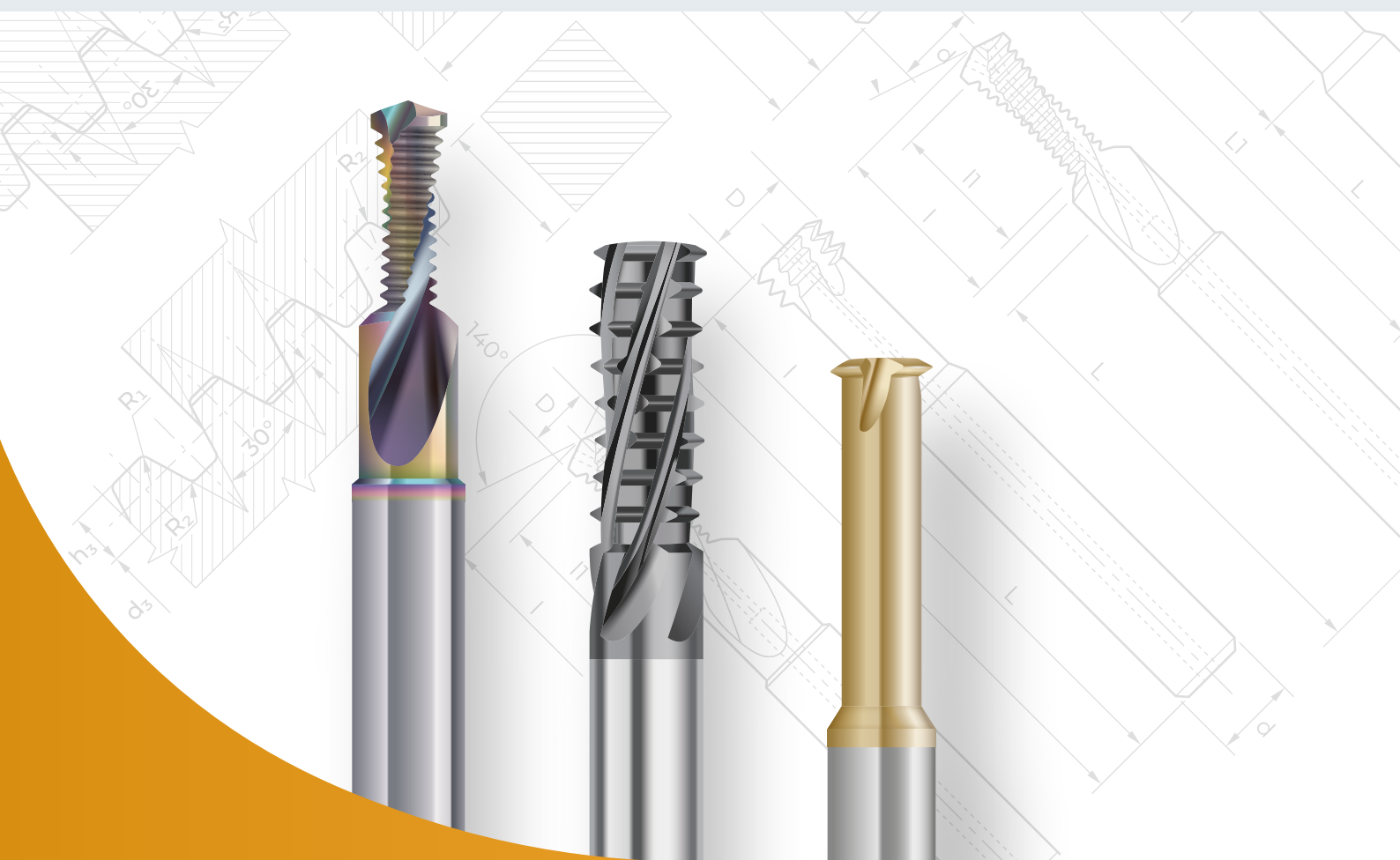
PG

тех.
часть



РЕЗЬБОФРЕЗЫ

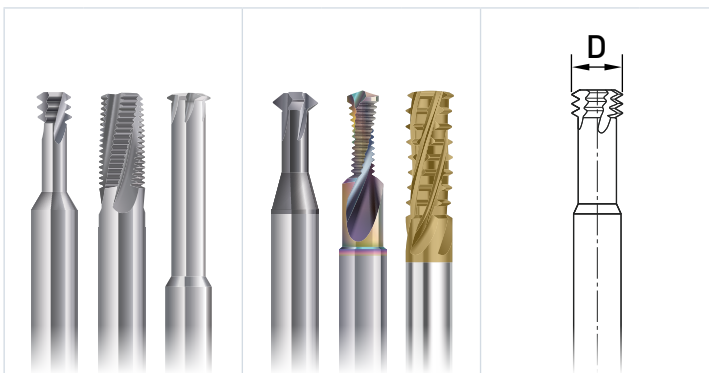
ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ



Лучшая цена ♦ Широкий ассортимент ♦ Высокое качество ♦ Наличие на складе

* для получения значения подачи на зуб f_z указанный k необходимо умножить на диаметр рабочей части фрезы D

$$f_z = k \cdot D$$



Тип	Материал	N/мм ² / HRC (для группы H)	v _c , м/мин			k *					
			Для фрез без покрытия			Для фрез с покрытием			коэффициент для расчета подачи		
			min / rec / max			min / rec / max			min / rec / max		
P	P1.1	Стали: нелегированные и автоматные конструкционные, цементированные, закаленные и отпущенные	< 700	—	126	180	234	0,006	0,010	0,014	
	P1.2	Стали: нелегированные и автоматные конструкционные, цементированные, закаленные и отпущенные	<1200	—	70	100	130	0,004	0,007	0,010	
	P2.1	Стали: легированные азотированные, цементированные, закаленные и отпущенные	< 900	—	105	150	195	0,005	0,009	0,013	
	P2.2	Стали: легированные азотированные, цементированные, закаленные и отпущенные	<1400	—	56	80	104	0,004	0,006	0,008	
	P3.1	Стали: инструментальные, подшипниковые, пружинные и быстрорежущие	< 900	—	84	120	156	0,005	0,008	0,011	
	P3.2	Стали: инструментальные, подшипниковые, пружинные и быстрорежущие	<1500	—	56	80	104	0,004	0,006	0,008	
P4	P4.1	Стали: ферритные и мартенситные нержавеющие	—	—	63	90	117	0,005	0,008	0,011	
P6	P6.1	Стали: ферритные и мартенситные нержавеющие литые	—	—	63	90	117	0,005	0,008	0,011	
M	M1.1	Стали аустенитные нержавеющие	< 700	—	63	90	117	0,005	0,008	0,011	
	M1.2	Стали ферритные / аустенитные (дуплексные) нержавеющие	<1000	—	42	60	78	0,004	0,007	0,010	
	M2	M2.1	Стали аустенитные нержавеющие литые	< 700	—	63	90	117	0,005	0,008	0,011
M3	M3.1	Стали ферритные / аустенитные (дуплексные) нержавеющие литые	<1000	—	35	50	65	0,004	0,006	0,008	

Приведенные режимы резания носят исключительно рекомендательный характер. Окончательные значения режимов резания уточняются на стадии отработки конкретной технологической операции в производственных условиях.



M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

Rc

Tr

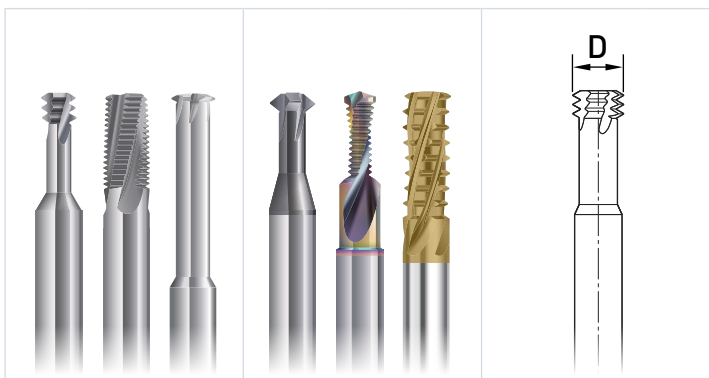
ACME

PG

ТЕХ.
ЧАСТЬ

* для получения значения подачи на зуб f_z указанный k необходимо умножить на диаметр рабочей части фрезы D

$$f_z = k \cdot D$$



Тип	Материал	N/мм ² / HRC (для группы N)	Vc, м/мин						k*			
			Для фрез без покрытия			Для фрез с покрытием			коэффициент для расчета подачи			
			min	rec	max	min	rec	max	min	rec	max	
К	K1 K1.1	Чугуны с чешуйчатым графитом (серые чугуны), GJL	< 300	—	—	—	112	160	208	0,005	0,009	0,013
	K2 K2.1	Чугуны с шаровидным графитом, GJS	< 500	—	—	—	105	150	195	0,005	0,009	0,013
	K2 K2.2	Чугуны с шаровидным графитом, GJS	500-800	—	—	—	105	150	195	0,005	0,009	0,013
	K2 K2.3	Чугуны с шаровидным графитом, GJS	> 800	—	—	—	105	150	195	0,005	0,009	0,013
	K3 K3.1	Чугуны с вермикулярным графитом, GJV; ковкие чугуны, GJM	< 500	—	—	—	105	150	195	0,005	0,009	0,013
K3 K3.2	Чугуны с вермикулярным графитом, GJV; ковкие чугуны, GJM	> 500	—	—	—	105	150	195	0,005	0,009	0,013	
N	N1 N1.1	Нелегированный и легированный алюминий <3% Si	—	126	180	234	196	280	364	0,007	0,012	0,017
	N1 N1.2	Алюминиевые сплавы ≤ 7% Si	—	126	180	234	196	280	364	0,007	0,012	0,017
	N1 N1.3	Алюминиевые сплавы 7-12% Si	—	126	180	234	196	280	364	0,007	0,012	0,017
	N2 N1.4	Алюминиевые сплавы > 12% Si	—	—	—	—	105	150	195	0,007	0,012	0,017
	N2 N2.1	Нелегированная и низколегированная медь	< 300	126	180	234	105	150	195	0,007	0,012	0,017
	N2 N2.2	Медные сплавы	> 300	77	110	143	126	180	274	0,006	0,010	0,014
N2 N2.3	Латунь, бронза, медь	<1200	—	—	—	35	50	65	0,005	0,008	0,011	
S	S1 S1.1	Титаны, титановые сплавы	< 400	—	—	—	42	60	78	0,004	0,006	0,008
	S2 S2.1	Титаны, титановые сплавы	<1200	—	—	—	42	60	78	0,004	0,006	0,008
	S2 S2.2	Титаны, титановые сплавы	>1200	—	—	—	35	50	65	0,002	0,004	0,006
	S3 S3.1	Нелегированные и легированные никели	< 900	—	—	—	32	45	59	0,002	0,004	0,006
	S3 S3.2	Нелегированные и легированные никели	> 900	—	—	—	32	45	59	0,002	0,004	0,006
	S4 S4.1	Суперсплавы на основе никеля, углерода и железа	—	—	—	—	21	30	39	0,002	0,004	0,006
H N1 N1.1	Стали закаленные / литые	45-55	—	—	—	32	45	59	0,002	0,004	0,006	

Приведенные режимы резания носят исключительно рекомендательный характер. Окончательные значения режимов резания уточняются на стадии обработки конкретной технологической операции в производственных условиях.



M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

Rc

Tr

ACME

PG

тех.
часть

Попутное фрезерование

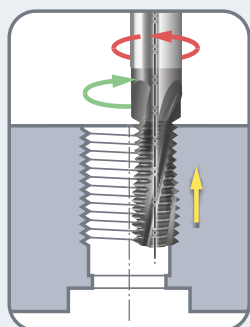
Отличительные особенности

Вращение по часовой стрелке

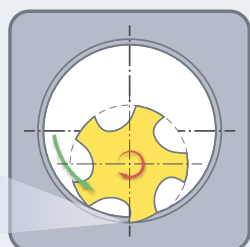
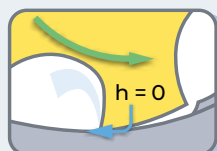
Интерполяция против часовой стрелки

Подъем на шаг

Правая резьба



Попутное фрезерование характеризуется нулевой толщиной стружки ($h = 0$) при выходе режущей кромки из материала



Встречное фрезерование

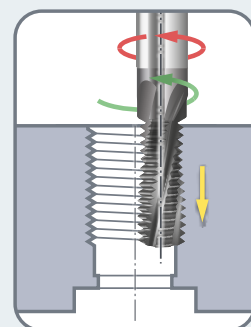
Отличительные особенности

Вращение по часовой стрелке

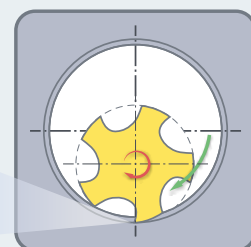
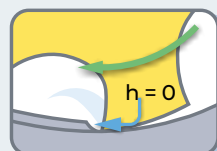
Интерполяция по часовой стрелке

Спуск на шаг

Правая резьба

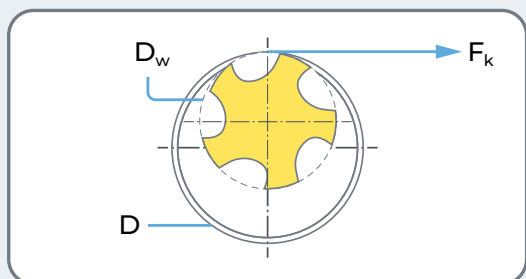


Встречное фрезерование характеризуется максимальной толщиной стружки ($h = \max$) при выходе режущей кромки из материала



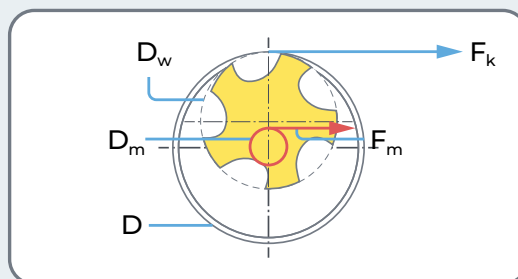
Периферийная подача F_k

$$F_k = n \cdot f_z \cdot Z \text{ [мм/мин]}$$

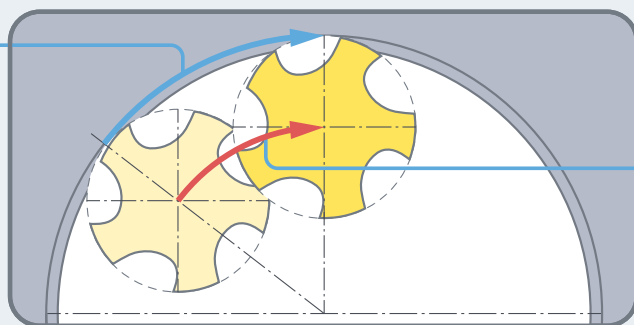


Подача в центре фрезы F_m

$$F_m = \frac{f_k \cdot (D - D_w)}{D} \text{ [мм/мин]}$$



Периферийная подача (F_k)



Подача в центре фрезы (F_m)

D_w = Диаметр инструмента, [мм]

n = Частота вращения, [об/мин]

f_z = Подача на зуб, [мм]

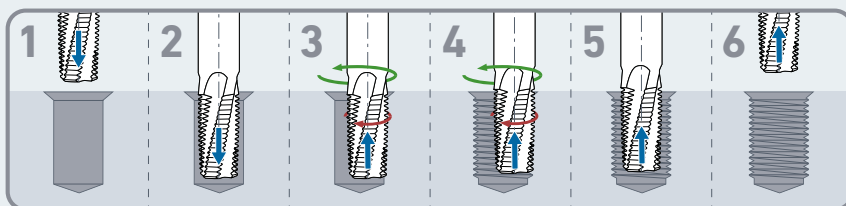
Z = Число зубьев фрезы (по радиусу)

D = Номинальный диаметр резьбы = Диаметр наружного контура, [мм]

D_m = Диаметр траектории оси фрезы ($D - D_w$) [мм]

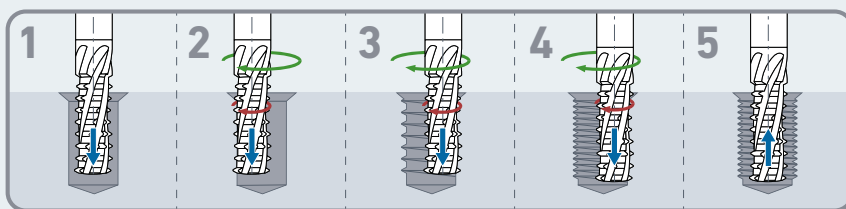
Традиционная

1. Исходная позиция.
2. Осевое перемещение резьбофрезы в отверстие.
3. Резьбофрезерование методом круговой интерполяции.
4. Чистовой проход резьбы вверх на один шаг.
5. По окончании нарезания резьбы перемещение в центр отверстия и отвод в исходную позицию.
6. Исходная позиция.



Для фрез с прореженным зубом

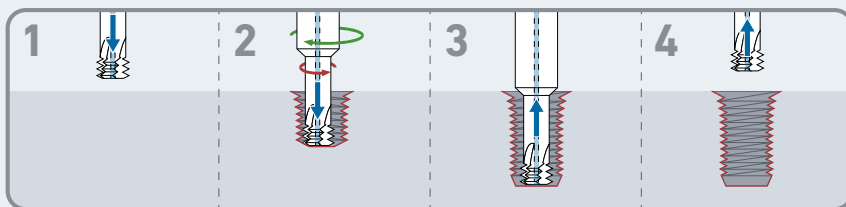
1. Исходная позиция.
2. Осевое перемещение резьбофрезы в отверстие.
- 3-4. Резьбофрезерование методом круговой интерполяции до перекрытия шага.
5. По окончании нарезания резьбы перемещение в центр отверстия и отвод в исходную позицию.



Для фрез многофункциональных

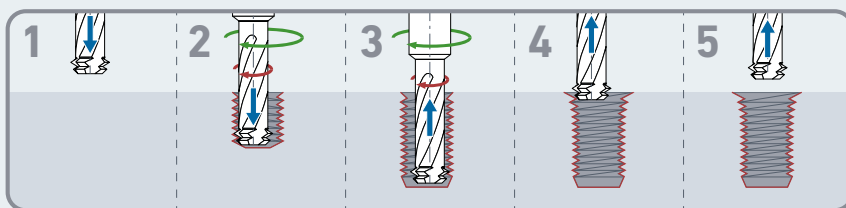
Для серии ВТМ034

1. Исходная позиция.
2. Одновременное фрезерование отверстия и резьбы по винтовой интерполяции.
3. По окончании нарезания резьбы перемещение в центр отверстия и отвод в исходную позицию.
4. Исходная позиция.



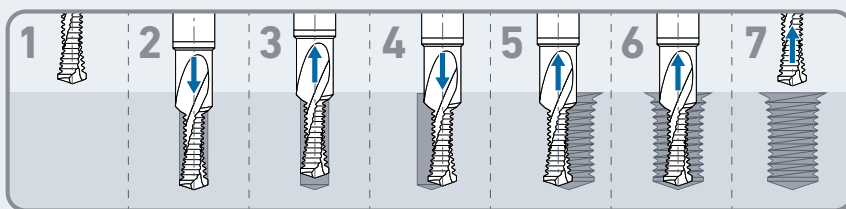
Для серии ВТМ033

1. Исходная позиция.
- 2-3. Одновременное фрезерование отверстия и резьбы по винтовой интерполяции.
4. Вывод резьбофрезы и образование фаски.
5. Исходная позиция.



Для серий ВТМ045 / ВТМ046

1. Исходная позиция.
2. Сверление отверстия и образование фаски.
3. Отвод резьбофрезы.
4. Резьбофрезерование методом круговой интерполяции.
5. Чистовой проход резьбы вверх на один шаг.
6. Перемещение по дуге в центр отверстия.
7. Отвод инструмента в исходную точку.



M
Mf
UN

M
Mf

MJ

UNC
UNF
UNEF

W
G

NPT

NPTF

Rc

Tr

ACME

PG

тех.
часть