МАКСИМУМ ТУЛС

5

РАЗДЕЛ 5

РЕЗЬБООБРАБОТКА

Резьбофрезы и резьбовые мини-резцы.

Резьбофрезы TC, TC1Z, TC3Z ..... 5·03

Мини-резцы резьбовые (75..., 76..., 86...) ..... 5·06

Мини-резцы резьбовые UMC, UMTR ..... 5·12

Режимы резания ..... 5·16

РАЗДЕЛ 5 · РЕЗЬБООБРАБОТКА

ОБЗОР СЕРИЙ

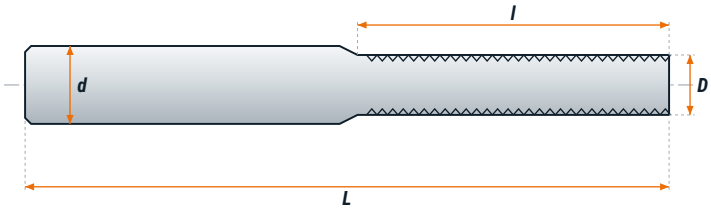
Серия	Назначение / исполнение	Z	D / D_{min}, мм	Позиций	Покрытия / марки	Стр.	Режимы
РЕЗЬБОФРЕЗЫ TC, TC1Z, TC3Z							
TC	Резьбофрезы полновитковые	3, 4, 6	2,2–20	25		**5·03**	8·03
TC1Z	Резьбофрезы одновитковые	3	0,72–2,37	6		**5·04**	8·03
TC3Z	Резьбофрезы трёхвитковые	3, 4	0,72–8	37		**5·05**	8·03
МИНИ-РЕЗЦЫ РЕЗЬБОВЫЕ (75..., 76..., 86...)							
76042	с каналом СОЖ		1,25–3,3	6	N, A, B	**5·06**	6·72
76062	с каналом СОЖ		4,2–5	4	N, A, B	**5·06**	6·72
76040	без канала СОЖ		1,25–3,3	6	N, A, B	**5·07**	6·72
76060	без канала СОЖ		4,2–5	4	N, A, B	**5·07**	6·72
75542	с каналом СОЖ		1,85–2,55	2		**5·08**	6·72
75562	с каналом СОЖ		3,7–5,5	3		**5·08**	6·72
75540	без канала СОЖ		1,85–2,55	2	N, A, B	**5·09**	6·72
75560	без канала СОЖ		3,7–5,5	3	N, A, B	**5·09**	6·72
86042	с каналом СОЖ		2,5–5	3	N, A, B	**5·10**	6·72
86062	с каналом СОЖ		4,2	1	N, A, B	**5·10**	6·72
86040	без канала СОЖ		2,5–3,3	2	N, A	**5·11**	6·72
86060	без канала СОЖ		4,2–5	2	N, A	**5·11**	6·72
МИНИ-РЕЗЦЫ РЕЗЬБОВЫЕ UMC, UMTR							
UMCM	Нарезание резьбы		1,56–7	21	UC45, UC04	**5·12**	5·16
UMCM-F	Нарезание резьбы		4–7	10	UC04	**5·13**	5·16
UMC55	Нарезание резьбы		4,8–7	4	UC45	**5·14**	5·16
UMC55-F	Нарезание резьбы		6	3	UC04	**5·14**	5·16
UMC60-NP	Нарезание резьбы		6	4	UC04	**5·15**	5·16
UMTR	Нарезание резьбы		7	4	UC04	**5·15**	5·16

СЕРИЯ **ТС**

Резьбофрезы полновитковые

Z = 3, 4, 6 · Ø 2,2–20 мм

- Диаметр D: 2,2–20 мм
- Число зубьев Z: 3, 4, 6
- Хвостовик d: 6–20 мм
- Позиций в таблице: 25



МАТЕРИАЛЫ ISO

P M K N S H

Артикул	D	d	l	L	Z	P	Резьба
TC 06022C5 0.5ISO	2,2	6	5,3	58	3	0,5	M3
TC 06031C7 0.7ISO	3,1	6	7,4	58	3	0,7	M4
TC 06036C9 0.8ISO	3,6	6	9,2	58	3	0,8	M5
TC 06038C10 0.5ISO	3,8	6	10,3	58	3	0,5	–
TC 0604C10 1.0ISO	4	6	10,5	58	3	1	M6
TC 0604C14 1.0ISO	4	6	14,5	58	3	1	M6
TC 06045C10 0.75ISO	4,5	6	10	58	3	0,75	–
TC 0605C14 1.25ISO	5	6	14,4	58	3	1,25	M8
TC 0605C19 1.25ISO	5	6	19,4	58	3	1,25	M8
TC 0606C12 1.0ISO	6	6	12,5	58	3	1	–
TC 0807C17 1.5ISO	7	8	17,3	64	3	1,5	M10
TC 0807C24 1.5ISO	7	8	24,8	76	3	1,5	M10
TC 0808C20 1.75ISO	8	8	20,1	64	3	1,75	M12
TC 0808D16 1.0ISO	8	8	16,5	64	4	1	–
TC 0808C28 1.75ISO	8	8	28,9	76	3	1,75	M12
TC 1010C27 2.0ISO	10	10	27	73	3	2	M14
TC 1010D21 1.5ISO	10	10	21,8	73	4	1,5	–
TC 1010C39 2.0ISO	10	10	39	100	3	2	M14
TC 1212D27 2.0ISO	12	12	27	84	4	2	–
TC 1414D33 2.5ISO	14	14	33,8	84	4	2,5	M20
TC 1414D48 2.5ISO	14	14	48,8	107	4	2,5	M20
TC 1616C40 3.0ISO	16	16	40,5	100	3	3	M24
TC 1616F33 1.5ISO	16	16	33,8	100	6	1,5	–
TC 1616C58 3.0ISO	16	16	58,5	120	3	3	M24
TC 2020F41 2.0ISO	20	20	41	105	6	2	–

Пример заказа: TC 06022C5 0.5ISO

Режимы резания — стр. 8·03

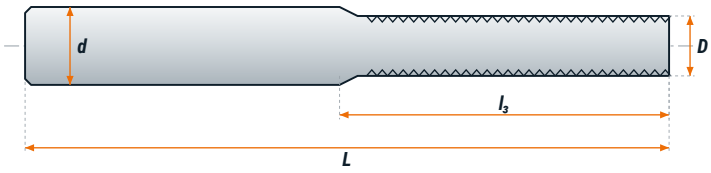
Реестр ГИСП: ТС — № 10789910

СЕРИЯ
TC1Z

Резьбофрезы одновитковые

Z = 3 · Ø 0,72–2,37 мм

- Диаметр D: 0,72–2,37 мм
- Число зубьев Z: 3
- Хвостовик d: 3 мм
- Позиций в таблице: 6



МАТЕРИАЛЫ ISO

P M K N S H

Артикул	D	d	l_3	L	Z	P	Резьба
TC1Z 03007C3 0.25ISO	0,72	3	3,6	39	3	0,25	M1X0.25
TC1Z 03009C4 0.25ISO	0,9	3	4,3	39	3	0,25	M1.2X0.25
TC1Z 03011C5 0.3ISO	1,05	3	5	39	3	0,3	M1.4X0.3
TC1Z 03012C6 0.35ISO	1,2	3	5,7	39	3	0,35	M1.6X0.35
TC1Z 03016C7 0.4ISO	1,55	3	7,1	39	3	0,4	M2X0.4
TC1Z 03024C10 0.5ISO	2,37	3	10,6	39	3	0,5	M3X0.5

Пример заказа: TC1Z 03007C3 0.25ISO

Режимы резания — стр. 8·03

Реестр ГИСП: TC1Z — № 10789925

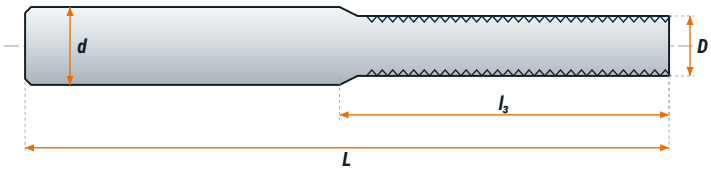
МАКСИМУМ ТУЛС

СЕРИЯ
TC3Z

Резьбофрезы трёхвитковые

Z = 3, 4 · Ø 0,72–8 мм

- Диаметр D: 0,72–8 мм
- Число зубьев Z: 3, 4
- Хвостовик d: 3–6 мм
- Позиций в таблице: 37



МАТЕРИАЛЫ ISO

P M K N S H

Артикул	D	d	l_3	L	Z	Резьба	P
TC3Z 03007C2025ISO	0,72	3	2,5	39	3	M1	0,25
TC3Z 03009C3025ISO	0,9	3	3	39	3	M1.2	0,25
TC3Z 03011C4030ISO	1,05	3	4	39	3	M1.4	0,3
TC3Z 03012C5035ISO	1,2	3	4,8	39	3	M1.6	0,35
TC3Z 03017C7045ISO	1,53	3	7	39	3	M2.2	0,45
TC3Z 06016C4040ISO	1,53	6	4,5	58	3	M2	0,4
TC3Z 06017C5045ISO	1,53	6	5	58	3	M2.2	0,45
TC3Z 03016C6040ISO	1,55	3	6	39	3	M2	0,4
TC3Z 0602C5045ISO	1,95	6	5,5	58	3	M2.5	0,45
TC3Z 0602C7045ISO	1,95	6	7,5	58	3	M2.5	0,45
TC3Z 0602C5045ISO-L	1,95	6	5,5	100	3	M2.5	0,45
TC3Z 06024C6050ISO	2,37	6	6,5	58	3	M3	0,5
TC3Z 06024C9050ISO	2,37	6	9,5	58	3	M3	0,5
TC3Z 06024C9050ISO-L	2,37	6	9,5	100	3	M3	0,5
TC3Z 03024C12050ISO	2,4	3	12,5	39	3	M3	0,5
TC3Z 03024C15050ISO	2,4	3	15,5	39	3	M3	0,5
TC3Z 06028C10060ISO	2,75	6	10,5	58	3	M3.5	0,6
TC3Z 06028C7060ISO	2,75	6	7,5	58	3	M3.5	0,6
TC3Z 06031C12070ISO	3,1	6	12,5	58	3	M4	0,7
TC3Z 06031C16070ISO	3,1	6	16,7	58	3	M4	0,7
TC3Z 06031C9070ISO	3,1	6	9	58	3	M4	0,7
TC3Z 06031C12070ISO-L	3,1	6	12,5	100	3	M4	0,7
TC3Z 06038C12080ISO	3,8		12,5	58	3	M5	0,8
TC3Z 06038C16080ISO	3,8		16	58	3	M5	0,8
TC3Z 06038C16080ISO-L	3,8		16	100	3	M5	0,8
TC3Z 0604C20080ISO	4		20,8	58	3	M5	0,8
TC3Z 06047C14100ISO	4,65		14	58	3	M6	1
TC3Z 06047C20100ISO	4,65		20	58	3	M6	1

Артикул	D	d	l_3	L	Z	Резьба	P
TC3Z 06047C20100ISO-L	4,65		20	100	3	M6	1
TC3Z 06048C25100ISO	4,8		25	58	3	M6	1
TC3Z 06054D20050ISO	5,35		20	58	4	M6	0,5
TC3Z 0606C18125ISO	6		18	58	3	M8	1,25
TC3Z 0606C24125ISO	6		24	58	3	M8	1,25
TC3Z 0606C24125ISO-L	6		24,6	100	3	M8	1,25
TC3Z 08078C23150ISO	7,8		23	64	3	M10	1,5
TC3Z 08078C31150ISO	7,8		31,5	64	3	M10	1,5
TC3Z 0808D25075ISO	8		25	64	4	M10	0,75

Пример заказа: TC3Z 03007C2025ISO

Режимы резания — стр. 8·03

Реестр ГИСП: TC3Z — № 10789863

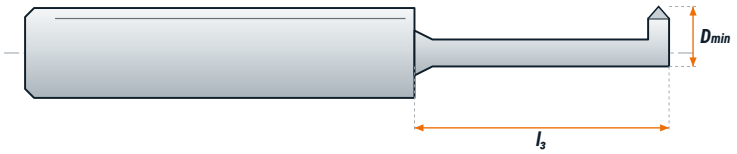
МАКСИМУМ ТУЛС

СЕРИЯ
76042
•
76062

Нарезание резьбы 60°

с каналом СОЖ · D_{min} 1,25–5 мм

- С внутренним каналом подвода СОЖ
- Мин. диаметр обработки: 1,25–5 мм
- Марки / покрытия: N, A, B
- Позиций в таблице: 10



МАТЕРИАЛЫ ISO

P M K N S H

СОЖ

Артикул	D_{min}	l_3	L2/2	TPI	E1	E2	T	E	C	L3	P	L2/1	Марка / покрытие		
													N	A	B
СЕРИЯ 76042															
76042.R/L-1232	**1,25**	3,2	8,5	80	0,3	0,02	0,25	1,1	0,8	32	0,20-0,35	10	•	•	•
76042.R/L-1640	**1,6**	4	8,5			0,03	0,28	1,41	0,9	32	0,25-0,40	10	•	•	•
76042.R/L-2560	**2,5**	6	8,5			0,04	0,34	2,25	1,35	32	0,35-0,50	10	•	•	•
76042.R/L-2590	**2,5**	9	13,5			0,04	0,34	2,25	1,35	37	0,35-0,50	15	•	•	•
76042.R/L-33120	**3,3**	12	13,5			0,06	0,48	2,97	1,5	37	0,50-0,75	15	•	•	•
76042.R/L-3380	**3,3**	8	13,5			0,06	0,48	2,97	1,5	37	0,50-0,75	15	•	•	•
СЕРИЯ 76062															
76062.R/L-42100	**4,2**	10	18,5	36-32	0,7	0,06	0,55	3,78	2,1	47	0,50-0,80	20	•	•	•
76062.R/L-42150	**4,2**	15	18,5	36-32	0,7	0,06	0,55	3,78	2,1	47	0,50-0,80	20	•	•	•
76062.R/L-50120	**5**	12	18,5	28-24	0,89	0,09	0,69	4,5	2,2	47	0,75-1,00	20	•	•	•
76062.R/L-50180	**5**	18	18,5	28-24	0,89	0,09	0,69	4,5	2,2	47	0,75-1,00	20	•	•	•

Пример заказа: 76042.R/L-1232

Режимы резания — стр. 6·72

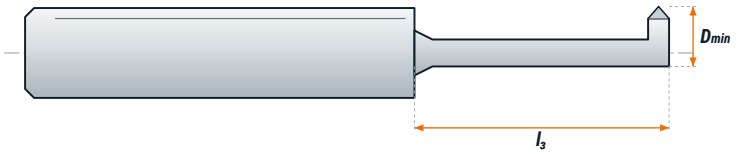
МАКСИМУМ ТУЛС

СЕРИЯ
76040
•
76060

Нарезание резьбы 60°

без канала СОЖ · D_{min} 1,25–5 мм

- Без канала СОЖ
- Мин. диаметр обработки: 1,25–5 мм
- Марки / покрытия: N, A, B
- Позиций в таблице: 10



МАТЕРИАЛЫ ISO

P M K N S H

СОЖ

Артикул	D_{min}	l_3	L2/2	TPI	E	C	L3	P	E2	T	Марка / покрытие		
											N	A	B
СЕРИЯ 76040													
76040.R/L-1232	**1,25**	3,2	8,5	80	1,1	0,8	32	0,20-0,35			•	•	•
76040.R/L-1640	**1,6**	4	8,5	0,25-0,40 72-64 0,35	1,41	0,9	32				•	•	•
76040.R/L-2560	**2,5**	6	8,5	0,35-0,50 56-48 0,44	2,25	1,35	32				•	•	•
76040.R/L-2590	**2,5**	9			2,25	1,35	37	13,5 0,35-0,50 56-48 0,44			•	•	•
76040.R/L-33120	**3,3**	12			2,97	1,5	37	13,5 0,50-0,75 40-36 0,62			•	•	•
76040.R/L-3380	**3,3**	8			2,97	1,5	37	13,5 0,50-0,75 40-36 0,62			•	•	•
СЕРИЯ 76060													
76060.R/L-42100	**4,2**	10			3,78	2,1	47	18,5 0,50-0,80 36-32 0,70	0,06	0,55	•	•	•
76060.R/L-42150	**4,2**	15			3,78	2,1	47	18,5 0,50-0,80 36-32 0,70	0,06	0,55	•	•	•
76060.R/L-50120	**5**	12			4,5	2,2	47	18,5 0,75-1,00 28-24 0,89	0,09	0,69	•	•	•
76060.R/L-50180	**5**	18	18,5	28-24	4,5	2,2	47	0,75-1,00	0,09	0,69	•	•	•

Пример заказа: 76040.R/L-1232

Режимы резания — стр. 6·72

Реестр ГИСП: 76040 — № 10801338 · 76060 — № 10801339

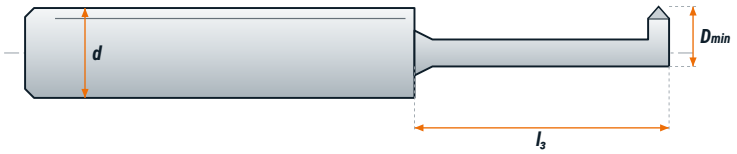
МАКСИМУМ ТУЛС

СЕРИЯ
75542
•
75562

Нарезание резьбы 55°

с каналом СОЖ · D_{min} 1,85–5,5 мм

- С внутренним каналом подвода СОЖ
- Мин. диаметр обработки: 1,85–5,5 мм
- Хвостовик d: 6 мм
- Позиций в таблице: 5



МАТЕРИАЛЫ ISO

P M K N S H

ДОПУСКИ

D
h5

СОЖ

Артикул	D_{min}	d	l_3	L2/1	L2/2	TPI	E1	T	E	C	L3
СЕРИЯ 75542											
75542.R/L-1845	**1,85**	6	4,5	10	8,5	48	0,54	0,44	1,67	0,97	32
75542.R/L-2560	**2,55**	6	6	10	8,5	40	0,64	0,52	2,25	1,35	32
СЕРИЯ 75562											
75562.R/L-37110	**3,7**	6	11	20	18,5	32-24	1,08	0,91	3,33	1,83	47
75562.R/L-51150	**5,1**	6	15	20	18,5	26-20	1,3	1,09	4,6	2,05	47
75562.R/L-55160	**5,5**	6	16	20	18,5	22-16	1,48	1,24	5,15	2,6	47

Пример заказа: 75542.R/L-1845

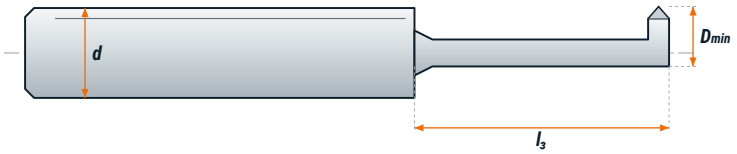
Режимы резания — стр. 6·72

СЕРИЯ
75540 • 75560

Нарезание резьбы 55°

без канала СОЖ · D_{min} 1,85–5,5 мм

- Без канала СОЖ
- Мин. диаметр обработки: 1,85–5,5 мм
- Хвостовик d: 6 мм
- Марки / покрытия: N, A, B
- Позиций в таблице: 5



МАТЕРИАЛЫ ISO

P M K N S H

ДОПУСКИ: D h5

СОЖ

Артикул	D_{min}	d	l_3	L2/1	L2/2	TPI	E1	E2	T	E	C	L3	Марка / покрытие		
													N	A	B
СЕРИЯ 75540															
75540.R/L-1845	**1,85**	6	4,5	10	8,5	48	0,54	0,09	0,44	1,67	0,97	32	•	•	•
75540.R/L-2560	**2,55**	6	6	10	8,5	40	0,64	0,1	0,52	2,25	1,35	32	•	•	•
СЕРИЯ 75560															
75560.R/L-37110	**3,7**	6	11	20	18,5	32-24	1,08	0,13	0,91	3,33	1,83	47	•	•	•
75560.R/L-51150	**5,1**	6	15	20	18,5	26-20	1,3	0,16	1,09	4,6	2,05	47	•	•	•
75560.R/L-55160	**5,5**	6	16	20	18,5	22-16	1,48	0,19	1,24	5,15	2,6	47	•	•	•

Пример заказа: 75540.R/L-1845

Режимы резания — стр. 6·72

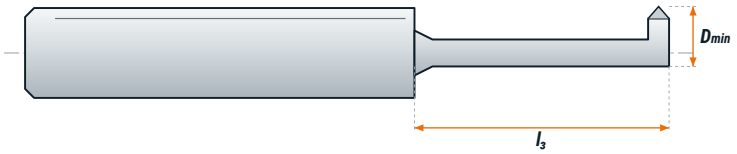
Реестр ГИСП: 75540 — № 10801331 · 75560 — № 10801354

СЕРИЯ
86042
•
86062

Нарезание резьбы 60°

с каналом СОЖ · D_{min} 2,5–5 мм

- С внутренним каналом подвода СОЖ
- Мин. диаметр обработки: 2,5–5 мм
- Марки / покрытия: N, A, B
- Позиций в таблице: 4



МАТЕРИАЛЫ ISO

P M K N S H

СОЖ

Артикул	D_{min}	l_3	L2/1	L2/2	Резьба	E	C	L3	P	Марка / покрытие		
										N	A	B
СЕРИЯ 86042												
86042.R-2560-0.50	**2,5**	6	10	8,5	M3x0.5	2,25	1,35	32	0,5	•	•	•
86042.R-3380-0.70	**3,3**	8	15	13,5	M4x0.7	2,97	1,5	37	0,7	•	•	•
86042.R-50120-1.00	**5**	12	20	18,5	M6x1.0	4,5	2,2	47	1	•	•	•
СЕРИЯ 86062												
86062.R-42100-0.80	**4,2**	10	20	18,5	M5x0.8	3,78	2,1	47	0,8	•	•	•

Пример заказа: 86042.R-2560-0.50

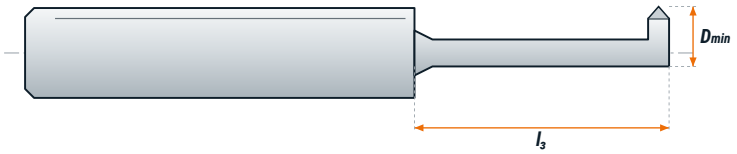
Режимы резания — стр. 6·72

СЕРИЯ
86040
•
86060

Нарезание резьбы 60°

без канала СОЖ · D_{min} 2,5–5 мм

- Без канала СОЖ
- Мин. диаметр обработки: 2,5–5 мм
- Марки / покрытия: N, A
- Позиций в таблице: 4



МАТЕРИАЛЫ ISO

P M K N S H

СОЖ

Артикул	D_{min}	l_3	L2/1	L2/2	Резьба	E	C	L3	P	Марка / покрытие	
										N	A
СЕРИЯ 86040											
86040.R-2560-0.50	**2,5**	6	10	8,5	M3x0.5	2,25	1,35	32	0,5	•	•
86040.R-3380-0.70	**3,3**	8	15	13,5	M4x0.7	2,97	1,5	37	0,7	•	•
СЕРИЯ 86060											
86060.R-42100-0.80	**4,2**	10	20	18,5	M5x0.8	3,78	2,1	47	0,8	•	•
86060.R-50120-1.00	**5**	12	20	18,5	M6x1.0	4,5	2,2	47	1	•	•

Пример заказа: 86040.R-2560-0.50

Режимы резания — стр. 6·72

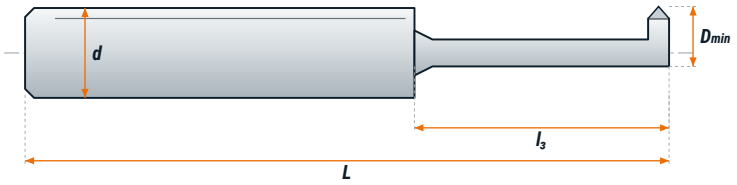
Реестр ГИСП: 86040 — № 10801347 · 86060 — № 10801312

СЕРИЯ
UMCM

Нарезание резьбы

D_{min} 1,56–7 мм

- Мин. диаметр обработки: 1,56–7 мм
- Хвостовик d: 4–7 мм
- Марки / покрытия: UC45, UC04
- Позиций в таблице: 21



ДОПУСКИ

d h6

Артикул	D_{min}	d h6	l_3	L	P	Резьба	t	E	b	a	f	Марка / покрытие	
												UC45	UC04
UMCM-2.R/L.0204.5	1,56	4	5	20	0,4 - 0,45	M2	0,22	0,2	0,05	1,4			●
UMCM-2.R/L.02045.6	1,7	4	6	22	0,45 - 0,5	M2.5	0,24	0,22	0,06	1,45			●
UMCM-3.R/L.0105.8	2,4	4	8	22	0,5 - 0,7	M3	0,27	0,33	0,04	2,3	0,3		●
UMCM-4.R/L.0105.10	3,2	4	10	24	0,5 - 0,75		0,27	0,44	0,09	3	1		●
UMCM-4.R/L.0307.10	3,2	4	10	24	0,7 - 0,8	M4	0,32	0,32	0,09	2,9	0,9		●
UMCM-4.R/L.0205.15	4	4	15	30	0,5 - 0,75		0,27	0,35	0,06	3,5	1,5	●	●
UMCM-4.R/L.0408.15	4	4	15	30	0,8 - 1,0	M5	0,43	0,45	0,1	3,5	1,5		●
UMCM-5.R/L.0205.15	5	5	15	30	0,5 - 0,75		0,27	0,35	0,06	4,4	1,9	●	●
UMCM-5.R/L.0407.15	5	5	15	30	0,75 - 1,0		0,4	0,45	0,09	4,4	1,9	●	●
UMCM-5.R/L.0510.15	5	5	15	30	1,0 - 1,25	M6	0,55	0,55	0,12	4,4	1,9	●	●
UMCM-5.R/L.0205.20	5	5	20	35	0,5 - 0,75		0,27	0,35	0,06	4,4	1,9	●	●
UMCM-5.R/L.0407.20	5	5	20	35	0,75 - 1,0		0,4	0,45	0,09	4,4	1,9	●	
UMCM-5.R/L.0510.20	5	5	20	35	1,0 - 1,25	M6	0,55	0,55	0,12	4,4	1,9	●	●
UMCM-6.R/L.0510.15	6	6	15	30	1,0 - 1,25		0,55	0,55	0,12	5,3	2,3	●	●
UMCM-6.R/L.0612.15	6	6	15	30	1,25 - 1,5	M8	0,68	0,65	0,15	5,3	2,3	●	●
UMCM-6.R/L.0815.15	6	6	15	30	1,5 - 1,75	M10	0,81	0,75	0,18	5,3	2,3	●	●
UMCM-6.R/L.0510.22	6	6	22	37	1,0 - 1,25		0,55	0,55	0,12	5,3	2,3	●	●
UMCM-6.R/L.0612.22	6	6	22	37	1,25 - 1,5	M8	0,68	0,65	0,15	5,3	2,3	●	
UMCM-6.R/L.0815.22	6	6	22	37	1,5 - 1,75	M10	0,81	0,75	0,18	5,3	2,3	●	●
UMCM-7.R/L.0815.15	7	7	15	30	1,5 - 1,75	M10	0,81	0,75	0,18	6,3	2,7	●	●
UMCM-7.R/L.0815.25	7	7	25	40	1,5 - 1,75	M10	0,81	0,75	0,18	6,3	2,7	●	

Пример заказа: UMCM-2.R/L.0204.5

Режимы резания — стр. 5·16

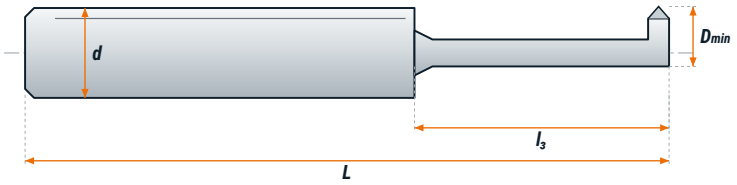
Реестр ГИСП: UMCM — № 10801278

СЕРИЯ
UMCM-F

Нарезание резьбы

D_{min} 4–7 мм

- Мин. диаметр обработки: 4–7 мм
- Хвостовик d: 4–7 мм
- Марки / покрытия: UC04
- Позиций в таблице: 10



ДОПУСКИ

d
h6

Артикул	D_{min}	d h6	l_3	L	P	H1	E	b	f	a	Резьба	Марка / покрытие
UMCM-F04.R/L.0205.15	**4**	4	15	30	0,5	0,27	0,35	0,06	1,5	3,5		●
UMCM-F04.R/L.0408.15	**4**	4	15	30	0,8	0,43	0,5	0,1	1,5	3,5	M5	●
UMCM-F05.R/L.0408.15	**4,8**	5	15	30	0,8	0,43	0,5	0,1	1,9	4,4		●
UMCM-F05.R/L.0510.15	**4,8**	5	15	30	1	0,54	0,55	0,12	1,9	4,4	M6	●
UMCM-F05.R/L.0205.15	**5**	5	15	30	0,5	0,27	0,35	0,06	1,9	4,4		●
UMCM-F05.R/L.0407.15	**5**	5	15	30	0,75	0,4	0,45	0,09	1,9	4,4		●
UMCM-F06.R/L.0510.15	**6**	6	15	30	1	0,54	0,55	0,12	2,3	5,3		●
UMCM-F06.R/L.0612.15	**6**	6	15	30	1,25	0,67	0,65	0,15	2,3	5,3	M8	●
UMCM-F06.R/L.0815.15	**6**	6	15	30	1,5	0,81	0,75	0,18	2,3	5,3	M10	●
UMCM-F07.R/L.0815.15	**7**	7	15	30	1,5	0,81	0,75	0,18	2,8	6,3	M10	●

Пример заказа: UMCM-F04.R/L.0205.15

Режимы резания — стр. 5·16

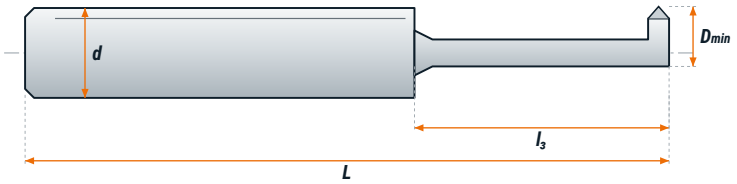
Реестр ГИСП: UMCM-F — № 10801279

СЕРИЯ
UMC55

Нарезание резьбы

D_{min} 4,8–7 мм

- Мин. диаметр обработки: 4,8–7 мм
- Хвостовик d: 5–7 мм
- Марки / покрытия: UC45
- Позиций в таблице: 4



ДОПУСКИ

d
h6

Артикул	D_{min}	d h6	l_3	L	TPI	t	E	b	f	a	Марка / покрытие
UMC55-5.R/L.5548.15	**4,8**	5	15	30	48 - 24	0,4	0,45	0,06	1,9	4,4	●
UMC55-6.R/L.5524.15	**6**	6	15	30	24 - 16	0,81	0,75	0,12	2,3	5,3	●
UMC55-6.R/L.5548.15	**6**	6	15	30	48 - 24	0,4	0,45	0,06	2,3	5,3	●
UMC55-7.R/L.5524.15	**7**	7	15	30	24 - 16	0,81	0,75	0,12	2,8	6,3	●

Пример заказа: UMC55-5.R/L.5548.15

Режимы резания — стр. 5·16

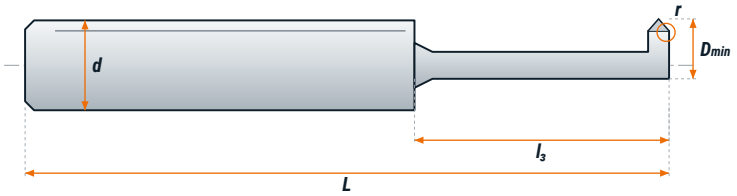
Реестр ГИСП: UMC55 — № 10801294

СЕРИЯ
UMC55-F

Нарезание резьбы

D_{min} 6 мм

- Мин. диаметр обработки: 6 мм
- Хвостовик d: 6 мм
- Марки / покрытия: UC04
- Позиций в таблице: 3



ДОПУСКИ

d
h6

Артикул	D_{min}	d h6	l_3	L	P	TPI	H1	R	E	f	a	R_e	Марка / покрытие
UMC55-F6.R/L.5519.15	**6**	6	15	30	1,336	19	0,86	0,18	1	2,3	5,3	0,18	●
UMC55-F6.R/L.5522.15	**6**	6	15	30	1,154	22	0,74	0,16	1	2,3	5,3	0,16	●
UMC55-F6.R/L.5528.15	**6**	6	15	30	0,907	28	0,58	0,12	0,8	2,3	5,3	0,12	●

Пример заказа: UMC55-F6.R/L.5519.15

Режимы резания — стр. 5·16

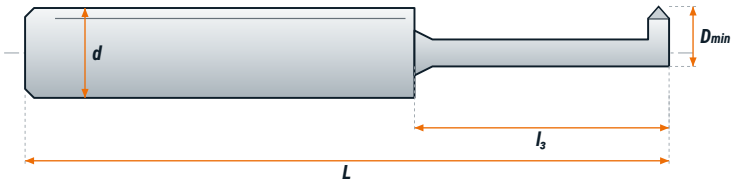
Реестр ГИСП: UMC55-F — № 10801280

МАКСИМУМ ТУЛС

СЕРИЯ
UMC60-NP

Нарезание резьбы
D_{min} 6 мм

- Мин. диаметр обработки: 6 мм
- Хвостовик d: 6 мм
- Марки / покрытия: UC04
- Позиций в таблице: 4



ДОПУСКИ

d h6

Артикул	D_{min}	d h6	l_3	L	P	TPI	t	E	b	f	a	Марка / покрытие
UMC60-NP.R/L.6.18.15	6	6	15	30	1,411	18	1,35	1	0,09	2,3	5,3	●
UMC60-NP.R/L.6.27.15	6	6	15	30	0,94	27	1	0,8	0,06	2,3	5,3	●
UMC60-NP.R/L.6.18.22	6	6	22	37	1,411	18	1,35	1	0,09	2,3	5,3	●
UMC60-NP.R/L.6.27.22	6	6	22	37	0,94	27	1	0,8	0,06	2,3	5,3	●

Пример заказа: UMC60-NP.R/L.6.18.15

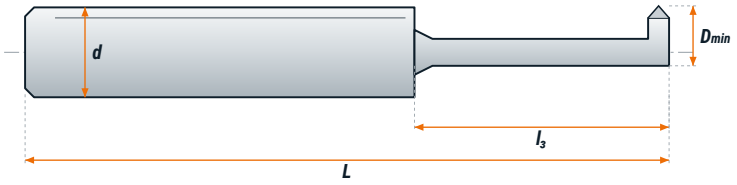
Режимы резания — стр. 5·16

Реестр ГИСП: UMC60-NP — № 10801281

СЕРИЯ
UMTR

Нарезание резьбы
D_{min} 7 мм

- Мин. диаметр обработки: 7 мм
- Хвостовик d: 7 мм
- Марки / покрытия: UC04
- Позиций в таблице: 4



ДОПУСКИ

d h6

Артикул	D_{min}	d h6	l_3	L	P	t	E	b	f	a	Марка / покрытие
UMTR-7.R/L.1220.22	7	7	22	37	2	1,25	0,75	0,6	2,8	6,3	●
UMTR-7.R/L.1730.22	7	7	22	37	3	1,75	1,1	1	2,8	6,3	●
UMTR-7.R/L.1220.30	7	7	30	45	2	1,25	0,75	0,6	2,8	6,3	●
UMTR-7.R/L.1730.30	7	7	30	45	3	1,75	1,1	1	2,8	6,3	●

Пример заказа: UMTR-7.R/L.1220.22

Режимы резания — стр. 5·16

Реестр ГИСП: UMTR — № 10801285

РАЗДЕЛ 5 · РЕЗЬБООБРАБОТКА

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Компактные таблицы рекомендуемых начальных режимов по сериям и группам серий. На странице серии — ссылка «Режимы резания — стр. …»; QR-код ведёт на полную таблицу серии на сайте pk-ot.ru.

СЕРИИ 6

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ — ПО ЗАПРОСУ

для серий без опубликованных таблиц

UMCM · UMCM-F · UMC55 · UMC55-F · UMC60-NP · UMTR

Рекомендуемые режимы резания для этих серий предоставляются специалистами ПК ОТ по запросу с учётом материала, оборудования и условий обработки.