

# EMUGE

Резбонарезна технология  
Thread Cutting Technology

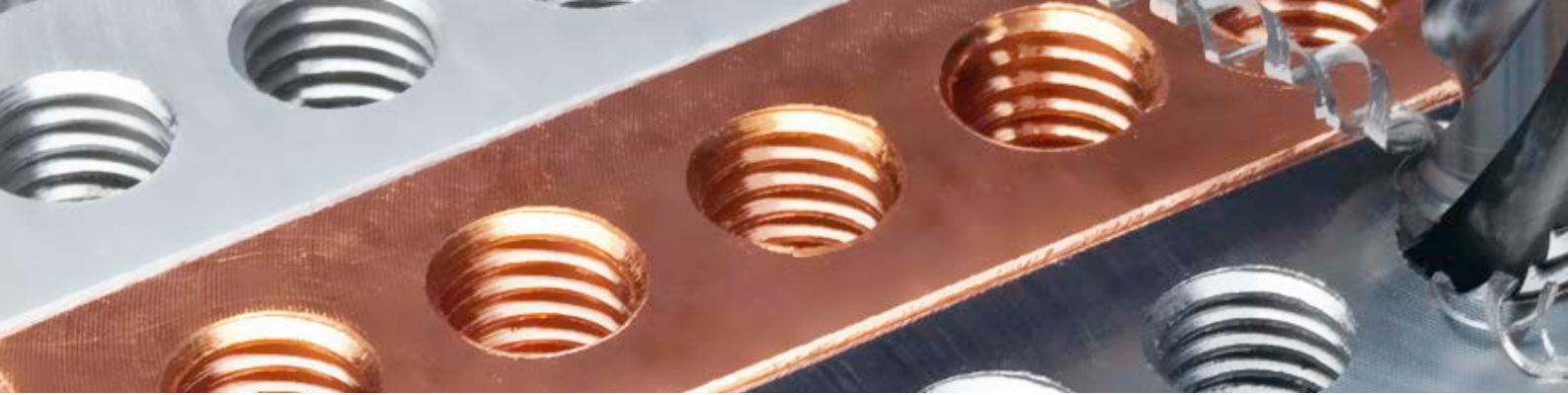


MULTI



**EMUGE**  
**FRANKEN**

Универсални Резбонарезни и Резбовалцовачи метчици за почти всички материали  
Versatile Taps and Cold-forming Taps for almost all Materials



## EMUGE

### Универсални резбови инструменти за широк спектър на приложение

- Те обработват различни материали?
- Вашите вариращи размери?
- Вие не искате да си купувате специални инструменти за всеки материал, който обработвате?
- Вашите инструментални складове видимо ще намалееят?

#### Ние имаме решение!

#### MULTI - Резбонарезни и Резбовалцоващи - Метчици

С MULTI-Резбонарезните и Резбовалцоващите - Метчици - EMUGE се постига универсална употреба в най-често срещаните видове материали. Тяхната специална технология толерира не само различни видове материали, но също така и голямо разнообразие от Легиращи елементи, променящите се условия на работа и охлаждащи течности.

#### Специални версии за широк спектър от приложения



### The versatile thread tools for a wide range of applications

- Do you machine different materials?
- Your lot sizes vary?
- You do not want to procure special tools for each material to be machined?
- You want to keep your tool inventory compact and well organised?

#### We have the solution!

#### MULTI taps and MULTI cold-forming taps

MULTI taps and MULTI cold-forming taps can be used in a versatile range of applications in the most common materials. Their special technology is suitable both for various materials and highly different alloy elements, changing conditions of applications and coolant-lubricants.

#### Special versions to cover a wide range of applications



**EMUGE**

**Отлична дълготрайност и привлекателно съотношение цена-качество за максимална производителност**

**Excellent tool life and an attractive cost-benefit ratio for highest productivity**



**Предлагат се в най-често срещаните размери на резбовите системи**

**Available in the most common dimensions of thread systems**

Метрична ISO-Резба едра стъпка DIN 13	<b>M</b>	ISO Metric coarse thread DIN 13
Метрична ISO-Резба ситна стъпка DIN 13	<b>MF</b>	ISO Metric fine thread DIN 13
Унифицирана-Резба едра стъпка ASME B1.1	<b>UNC</b>	Unified coarse thread ASME B1.1
Унифицирана-Резба ситна стъпка ASME B1.1	<b>UNF</b>	Unified fine thread ASME B1.1
Тръбна цилиндрична резба по DIN EN ISO 228	<b>G</b>	Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

**Подходящи за Използване в материалните групи**

**Suitable for use in the material groups**

Стомани	<b>P</b>	Steel materials
Неръждаеми стомани	<b>M</b>	Stainless steel materials
Чугуни	<b>K</b>	Cast materials
Нежелезни материали	<b>N</b>	Non ferrous materials



**Моля, обърнете внимание:**

Скоростите на рязане и периферните скорости ( $v_c$  в m/min), изброени в съответните колони са стандартни стойности, които трябва да се коригират според индивидуалните условия на работа. (материали, смазване, машини и др.)

Пригодността е отбелязана, както следва:

- Резбонарезни метчици / Резбовалцовачи метчици са много подходящи
- Резбонарезни метчици / Резбовалцовачи метчици са подходящи

= подходяща охлаждаща течност, смазочни масла

- E = емулсия
- O = резбонарезно масло
- P = резбонарезна паста

= DIN форма / Ход (дължина на скосяване)

= DIN форма / Ход (бр. навивки подвещащ конус)

**Please note:**

The cutting speeds and circumferential speeds ( $v_c$  in m/min) listed in the respective columns are standard values which have to be adjusted to individual work conditions (material, lubrication, machine etc.).

The suitability is marked as follows:

- Tap/Cold-forming tap is very suitable
- Tap/Cold-forming tap is suitable

= suitable coolant-lubricant

- E = Emulsion
- O = Thread cutting oil
- P = Thread cutting paste

= DIN form / threads (chamfer length)














= DIN form / threads (lead taper length)

 Обхват на приложение – материали  
 Applications – material

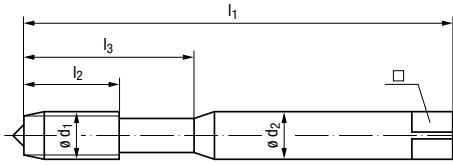
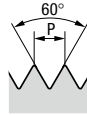
			Материал-означение Material examples	Материал-номер Material numbers	
<b>P</b>	<b>Stahlwerkstoffe</b>		<b>Steel materials</b>		
	1.1	Kaltfließpressstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	Cq15 S235JR (St37-2) 10SPb20	1.1132 1.0037 1.0722
	2.1	Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	E360 (St70-2) 16MnCr5 GS-25CrMo4	1.0070 1.7131 1.7218
	3.1	Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	20MnCr3 42CrMo4 102Cr6	1.7320 1.7225 1.2067
	4.1	Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	≤ 1200 N/mm <sup>2</sup>	50CrMo4 X45NiCrMo4 31CrMo12	1.7228 1.2767 1.8515
5.1	Hochlegierte Stähle, Kaltarbeitsstähle, Warmarbeitsstähle, u.a.	≤ 1400 N/mm <sup>2</sup>	X38CrMoV5-3 X100CrMoV8-1-1 X40CrMoV5-1	1.2367 1.2990 1.2344	
<b>M</b>	<b>Nichtrostende Stahlwerkstoffe</b>		<b>Stainless steel materials</b>		
	1.1	Ferritisch, martensitisch	≤ 950 N/mm <sup>2</sup>	X2CrTi12	1.4512
	2.1	Austenitisch	≤ 950 N/mm <sup>2</sup>	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571
	3.1	Austenitisch-ferritisch (Duplex)	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462
4.1	Austenitisch-ferritisch hitzebeständig (Super Duplex)	≤ 1250 N/mm <sup>2</sup>	X2CrNiMoN25-7-4	1.4410	
<b>K</b>	<b>Gusswerkstoffe</b>		<b>Cast materials</b>		
	1.1	Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	100-250 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJL-200 (GG20)	EN-JL-1030
	1.2	Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	250-450 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJL-300 (GG30)	EN-JL-1050
	2.1	Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	350-500 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJS-400-15 (GGG40)	EN-JS-1030
	2.2	Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	500-900 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJS-700-2 (GGG70)	EN-JS-1070
	3.1	Gusseisen mit Vermiculargraft (GJV)	300-400 N/mm <sup>2</sup>	GJV 300	
	3.2	Gusseisen mit Vermiculargraft (GJV)	400-500 N/mm <sup>2</sup>	GJV 450	
4.1	Temperguss (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJMW-350-4 (GTW-35)	EN-JM-1010	
4.2	Temperguss (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJMB-450-6 (GTS-45)	EN-JM-1140	
<b>N</b>	<b>Nichteisenwerkstoffe</b>		<b>Non ferrous materials</b>		
	<b>Aluminium-Legierungen</b>		<b>Aluminium alloys</b>		
	1.1	Aluminium-Knetlegierungen	≤ 200 N/mm <sup>2</sup>	EN AW-AlMn1	EN AW-3103
	1.2	Aluminium-Knetlegierungen	≤ 350 N/mm <sup>2</sup>	EN AW-AlMgSi	EN AW-6060
	1.3	Aluminium-Knetlegierungen	≤ 550 N/mm <sup>2</sup>	EN AW-AlZn5Mg3Cu	EN AW-7022
	1.4	Aluminium-Gusslegierungen	Si ≤ 7%	EN AC-AlMg5	EN AC-51300
	1.5	Aluminium-Gusslegierungen	7% < Si ≤ 12%	EN AC-AISi9Cu3	EN AC-46500
	1.6	Aluminium-Gusslegierungen	12% < Si ≤ 17%	GD-AISi17Cu4FeMg	
	<b>Kupfer-Legierungen</b>		<b>Copper alloys</b>		
	2.1	Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	≤ 400 N/mm <sup>2</sup>	E-Cu 57	EN CW 004 A
	2.2	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	≤ 550 N/mm <sup>2</sup>	CuZn37 (Ms63)	EN CW 508 L
	2.3	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	≤ 550 N/mm <sup>2</sup>	CuZn36Pb3 (Ms58)	EN CW 603 N
	2.4	Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	CuAl10Ni5Fe4	EN CW 307 G
	2.5	Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	≤ 700 N/mm <sup>2</sup>	CuSn8P	EN CW 459 K
	2.6	Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	≤ 400 N/mm <sup>2</sup>	CuSn7 ZnPb (Rg7)	2.1090
	2.7	Kupfer-Sonderlegierungen	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	(AMPCO® 8)	
	2.8	Kupfer-Sonderlegierungen	≤ 1400 N/mm <sup>2</sup>	(AMPCO® 45)	
	<b>Magnesium-Legierungen</b>		<b>Magnesium alloys</b>		
	3.1	Magnesium-Knetlegierungen	≤ 500 N/mm <sup>2</sup>	MgAl6Zn	3.5612
	3.2	Magnesium-Gusslegierungen	≤ 500 N/mm <sup>2</sup>	EN-MCMgAl9Zn1	EN-MC21120
	<b>Kunststoffe</b>		<b>Synthetics</b>		
	4.1	Duroplaste (kurzspanend)		Bakelit, Pertinax	
	4.2	Thermoplaste (langspanend)		PMMA, POM, PVC	
	4.3	Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil ≤ 30%)		GFK, CFK, AFK	
	4.4	Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil > 30%)		GFK, CFK, AFK	
	<b>Besondere Werkstoffe</b>		<b>Special materials</b>		
	5.1	Grafit		C 8000	
	5.2	Wolfram-Kupfer-Legierungen		W-Cu 80/20	
5.3	Verbundwerkstoffe		HyLite, Alucobond		
<b>S</b>	<b>Spezialwerkstoffe</b>		<b>Special materials</b>		
	<b>Titan-Legierungen</b>		<b>Titanium alloys</b>		
	1.1	Reintitan	≤ 450 N/mm <sup>2</sup>	Ti1	3.7025
	1.2	Titan-Legierungen	≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	TiAl6V4	3.7165
	1.3	Titan-Legierungen	≤ 1250 N/mm <sup>2</sup>	TiAl4Mo4Sn2	3.7185
	<b>Nickel-, Kobalt- und Eisen-Legierungen</b>		<b>Nickel alloys, cobalt alloys and iron alloys</b>		
	2.1	Reinnickel	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	Ni 99,6	2.4060
	2.2	Nickel-Basis-Legierungen	≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	Monel 400	2.4360
	2.3	Nickel-Basis-Legierungen	≤ 1600 N/mm <sup>2</sup>	Inconel 718	2.4668
	2.4	Kobalt-Basis-Legierungen	≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	Udimet 605	
2.5	Kobalt-Basis-Legierungen	≤ 1600 N/mm <sup>2</sup>	Haynes 25	2.4964	
2.6	Eisen-Basis-Legierungen	≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	Incoloy 800	1.4958	
<b>H</b>	<b>Harte Werkstoffe</b>		<b>Hard materials</b>		
	1.1	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	44 - 50 HRC	Weldox 1100	
	1.2	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	50 - 55 HRC	Hardox 550	
	1.3	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	55 - 60 HRC	Armox 600T	
	1.4	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	60 - 63 HRC	Ferro-Titanit	
	1.5	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	63 - 66 HRC	HSSE	

Резбонарезни метцици  
Taps

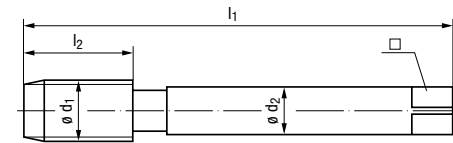
Резбовалцоваци метцици  
Cold-forming Taps

									
	Rekord A-MULTI NT2	Rekord A-MULTI GLT-1	Rekord B-MULTI NT2	Rekord B-MULTI GLT-1	Enorm MULTI NE2	Enorm MULTI GLT-1	InnoForm MULTI-SN NT2	InnoForm MULTI-SN GLT-1	
	C / 2-3	C / 2-3	B / 4-5	B / 4-5	C / 2-3	C / 2-3	C / 2 - 3	C / 2 - 3	
	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	
Дълбочина на резбата и вид на отвора Thread depth and hole type	max. 2 x d <sub>1</sub> 		max. 3 x d <sub>1</sub> 		max. 2,5 x d <sub>1</sub> 		max. 3 x d <sub>1</sub> 		Дълбочина на резбата и вид на отвора Thread depth and hole type
M	6	6	6	6	7	7	16	16	M
MF	8	8	8	8	9	9	17	17	MF
UNC	-	-	10	10	11	11	-	-	UNC
UNF	-	-	12	12	13	13	-	-	UNF
G	14	14	14	14	15	15	-	-	G
	5 - 25	15 - 45	5 - 25	<b>15 - 45</b>	5 - 25	<b>15 - 45</b>		<b>20 - 80</b>	1.1
	<b>5 - 20</b>	<b>10 - 40</b>	5 - 20	<b>10 - 40</b>	5 - 20	<b>10 - 40</b>	<b>10 - 40</b>	<b>20 - 60</b>	2.1
	<b>2 - 15</b>	<b>5 - 25</b>	2 - 15	<b>5 - 25</b>	2 - 15	<b>5 - 25</b>	5 - 25	<b>10 - 40</b>	3.1
	2 - 10	5 - 20		5 - 20		5 - 20		10 - 30	4.1
									5.1
			2 - 10	<b>5 - 20</b>	2 - 10	<b>5 - 20</b>	5 - 20 <sup>1)</sup>	10 - 25 <sup>1)</sup>	1.1
			2 - 10	<b>5 - 20</b>	2 - 10	<b>5 - 20</b>	5 - 20 <sup>1)</sup>	10 - 25 <sup>1)</sup>	2.1
				5 - 15		5 - 15		5 - 20 <sup>1)</sup>	3.1
									4.1
	<b>10 - 25</b>	<b>15 - 45</b>	10 - 25	15 - 45	10 - 25	15 - 45			1.1
	<b>10 - 20</b>	<b>10 - 40</b>	10 - 20	10 - 40	10 - 20	10 - 40			1.2
	5 - 20	10 - 30	5 - 20	<b>10 - 30</b>	5 - 20	<b>10 - 30</b>	10 - 30	<b>20 - 60</b>	2.1
	<b>5 - 15</b>	<b>10 - 25</b>	5 - 15	10 - 25	5 - 15	10 - 25			2.2
	5 - 15	10 - 25	5 - 15	10 - 25	5 - 15	10 - 25			3.1
	5 - 10	10 - 20	5 - 10	10 - 20	5 - 10	10 - 20			3.2
	<b>10 - 25</b>	<b>15 - 45</b>	10 - 25	15 - 45	10 - 25	15 - 45			4.1
	<b>10 - 20</b>	<b>10 - 40</b>	10 - 20	10 - 40	10 - 20	10 - 40			4.2
									1.1
									1.2
									1.3
	10 - 20	<b>15 - 40</b>	10 - 20	<b>15 - 40</b>	10 - 20	<b>15 - 40</b>	15 - 40	20 - 60	1.4
	10 - 20	<b>15 - 40</b>	10 - 20	<b>15 - 40</b>	10 - 20	<b>15 - 40</b>	15 - 40	20 - 60	1.5
		10 - 30		10 - 30		10 - 30			1.6
								20 - 40	2.1
								40 - 80	2.2
									2.3
	2 - 10	5 - 25	2 - 10	<b>5 - 25</b>	2 - 10	<b>5 - 25</b>			2.4
	2 - 10	5 - 25	2 - 10	<b>5 - 25</b>	2 - 10	<b>5 - 25</b>			2.5
	5 - 20	10 - 30							2.6
	1 - 5	<b>2 - 10</b>							2.7
									2.8
									3.1
									3.2
	5 - 25	10 - 40							4.1
									4.2
									4.3
									4.4
	10 - 20	<b>10 - 20</b>							5.1
									5.2
									5.3
									1.1
									1.2
									1.3
									2.1
									2.2
									2.3
									2.4
									2.5
									2.6
									1.1
									1.2
									1.3
									1.4
									1.5

**M** Метрична ISO-Резба едра стъпка DIN 13  
ISO Metric coarse thread DIN 13



**DIN 371**



**DIN 376**

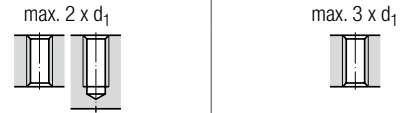
Техническа информация  
Technical information

Допуск · Tolerance  
Покритие · Coating



6HX NT2	6HX GLT-1	ISO 2/6H NT2	ISO 2/6H GLT-1
C / 2-3 E / O / P	C / 2-3 E / O / P	B / 4-5 E / O / P	B / 4-5 E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат  
Thread depth and hole type



Видове – материали  
Applications – material



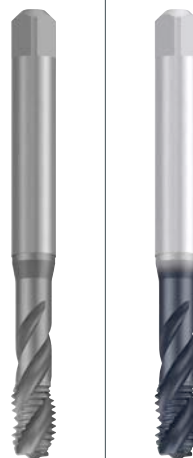
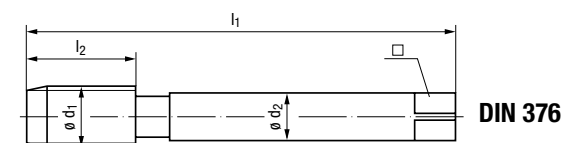
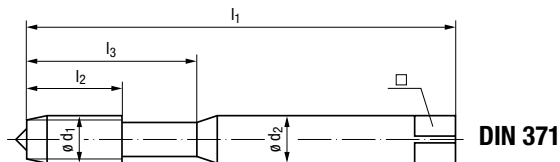
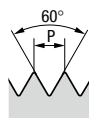
P 1.1-4.1	P 1.1-4.1	P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2	M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
N 1.4-5, 2.4-7	N 1.4-6, 2.4-7	K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 4.1, 5.1	N 4.1, 5.1	N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
			N 2.2, 2.4-5

<b>DIN 371</b>		Инструмент ид.№ · Tool ident										
Ø d1 mm	P mm	l1	l2	l3	Ø d2	□		Размер ид.№	B510D601 Rekord 1A-MULTI NT2	B510C101 Rekord 1A-MULTI GLT-1	B5207300 Rekord 1B-MULTI NT2	B520C300 Rekord 1B-MULTI GLT-1
M 2	0,4	45	7	12	2,8	2,1	1,6	.0020	●	●	●	●
2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05	.0025	●	●	●	●
3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●	●	●
4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,3	.0040	●	●	●	●
5	0,8	70	15	25	6	4,9	4,2	.0050	●	●	●	●
6	1	80	17	30	6	4,9	5	.0060	●	●	●	●
8	1,25	90	20	35	8	6,2	6,8	.0080	●	●	●	●
10	1,5	100	22	39	10	8	8,5	.0100	●	●	●	●

<b>DIN 376</b>		Инструмент ид.№ · Tool ident										
Ø d1 mm	P mm	l1	l2	Ø d2	□		Размер ид.№	C510D601 Rekord 2A-MULTI NT2	C510C101 Rekord 2A-MULTI GLT-1	C5207300 Rekord 2B-MULTI NT2	C520C300 Rekord 2B-MULTI GLT-1	
M 12	1,75	110	24	9	7	10,2	.0112	●	●	●	●	
14	2	110	26	11	9	12	.0114	●	●	●	●	
16	2	110	27	12	9	14	.0116	●	●	●	●	
18	2,5	125	30	14	11	15,5	.0118	●	●	●	●	
20	2,5	140	32	16	12	17,5	.0120	●	●	●	●	
22	2,5	140	32	18	14,5	19,5	.0122	●	●	●	●	
24	3	160	34	18	14,5	21	.0124	●	●	●	●	

Начин на заявяване · Ordering example: B510D601.0020

**M** Метрична ISO-Резба едра стъпка DIN 13  
ISO Metric coarse thread DIN 13



Техническа информация  
Technical information

Допуск · Tolerance  
Покритие · Coating



ISO 2/6H	ISO 2/6H
NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат  
Thread depth and hole type

max. 2,5 x d<sub>1</sub>



Видове – материали  
Applications – material



<b>P</b> 1.1-3.1	<b>P</b> 1.1-4.1
<b>M</b> 1.1-2.1	<b>M</b> 1.1-3.1
<b>K</b> 1.1-4.2	<b>K</b> 1.1-4.2
<b>N</b> 1.4-5, 2.4-5	<b>N</b> 1.4-6
	<b>N</b> 2.2, 2.4-5

**DIN 371** Инструмент ид.№ · Tool ident

**B5503200**      **B550C300**

M	ø d <sub>1</sub> mm	P mm	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	ø d <sub>2</sub>	□		Размер ид.№	Enorm	
										1-MULTI NE2	1-MULTI GLT-1
	2	0,4	45	4	12	2,8	2,1	1,6	.0020	●	●
	2,5	0,45	50	5	14	2,8	2,1	2,05	.0025	●	●
	3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●
	4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,3	.0040	●	●
	5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,2	.0050	●	●
	6	1	80	10	30	6	4,9	5	.0060	●	●
	8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8	.0080	●	●
	10	1,5	100	16	39	10	8	8,5	.0100	●	●

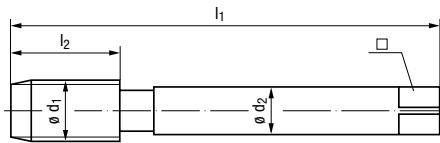
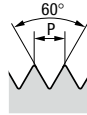
**DIN 376** Инструмент ид.№ · Tool ident

**C5503200**      **C550C300**

M	ø d <sub>1</sub> mm	P mm	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	ø d <sub>2</sub>	□		Размер ид.№	Enorm	
									2-MULTI NE2	2-MULTI GLT-1
	12	1,75	110	18	9	7	10,2	.0112	●	●
	14	2	110	20	11	9	12	.0114	●	●
	16	2	110	22	12	9	14	.0116	●	●
	18	2,5	125	25	14	11	15,5	.0118	●	●
	20	2,5	140	25	16	12	17,5	.0120	●	●
	22	2,5	140	27	18	14,5	19,5	.0122	●	●
	24	3	160	30	18	14,5	21	.0124	●	●

Начин на заявяване · Ordering example: **B5503200.0020**

**MF** Метрична ISO-Резба ситна стъпка DIN 13  
ISO Metric fine thread DIN 13



**DIN 374**



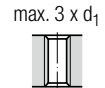
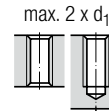
Допуск · Tolerance  
Покритие · Coating

Техническа информация  
Technical information



6HX NT2	6HX GLT-1	ISO 2/6H NT2	ISO 2/6H GLT-1
C / 2-3 E / O / P	C / 2-3 E / O / P	B / 4-5 E / O / P	B / 4-5 E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат  
Thread depth and hole type



Видове – материали  
Applications – material

» 4

P 1.1-4.1	P 1.1-4.1	P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2	M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
N 1.4-5, 2.4-7	N 1.4-6, 2.4-7	K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 4.1, 5.1	N 4.1, 5.1	N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
			N 2.2, 2.4-5

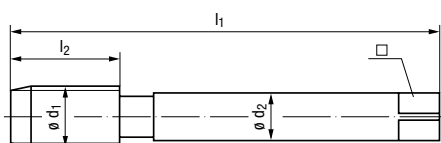
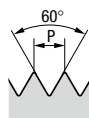
DIN 374		Инструмент ид.№ · Tool ident							C510D601	C510C101	C5207300	C520C300
Ø d <sub>1</sub> mm	P mm	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Ø d <sub>2</sub>	□		Размер ид.№	Rekord 2A-MULTI NT2	Rekord 2A-MULTI GLT-1	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1	
M 6	x 0,75	80	13	4,5	3,4	5,2	.0229	●	●	●	●	
8	x 1	90	17	6	4,9	7	.0251	●	●	●	●	
10	x 1	90	18	7	5,5	9	.0276	●	●	●	●	
12	x 1	100	18	9	7	11	.0301	●	●	●	●	
12	x 1,5	100	22	9	7	10,5	.0303	●	●	●	●	
14	x 1,5	100	22	11	9	12,5	.0331	●	●	●	●	
16	x 1,5	100	22	12	9	14,5	.0359	●	●	●	●	
18	x 1,5	110	25	14	11	16,5	.0390	●	●	●	●	
20	x 1,5	125	25	16	12	18,5	.0422	●	●	●	●	
22	x 1,5	125	25	18	14,5	20,5	.0438	●	●	●	●	
24	x 1,5	140	27	18	14,5	22,5	.0452	●	●	●	●	

Начин на заявяване · Ordering example: **C510D601.0229**



# MF

**Метрична ISO-Резба ситна стъпка DIN 13**  
ISO Metric fine thread DIN 13



**DIN 374**



Техническа информация  
Technical information

Допуск · Tolerance  
Покритие · Coating



ISO 2/6H	ISO 2/6H
NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат  
Thread depth and hole type

max. 2,5 x d<sub>1</sub>



Видове – материали  
Applications – material

» 4

<b>P</b> 1.1-3.1	<b>P</b> 1.1-4.1
<b>M</b> 1.1-2.1	<b>M</b> 1.1-3.1
<b>K</b> 1.1-4.2	<b>K</b> 1.1-4.2
<b>N</b> 1.4-5, 2.4-5	<b>N</b> 1.4-6
	<b>N</b> 2.2, 2.4-5

**DIN 374**

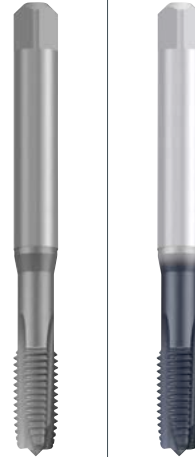
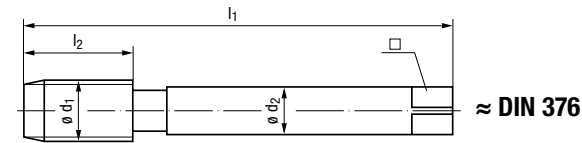
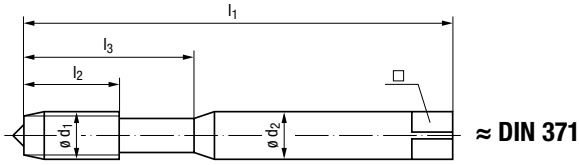
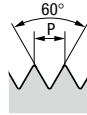
Инструмент ид.№ · Tool ident

**C5503200**      **C550C300**

M	ø d <sub>1</sub> mm	P mm	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	ø d <sub>2</sub>	□		Размер ид.№	Инструмент ид.№ · Tool ident	
									Enorm 2-MULTI NE2	Enorm 2-MULTI GLT-1
	6	x 0,75	80	8	4,5	3,4	5,2	.0229	●	●
	8	x 1	90	10	6	4,9	7	.0251	●	●
	10	x 1	90	10	7	5,5	9	.0276	●	●
	12	x 1	100	11	9	7	11	.0301	●	●
	12	x 1,5	100	15	9	7	10,5	.0303	●	●
	14	x 1,5	100	15	11	9	12,5	.0331	●	●
	16	x 1,5	100	15	12	9	14,5	.0359	●	●
	18	x 1,5	110	17	14	11	16,5	.0390	●	●
	20	x 1,5	125	17	16	12	18,5	.0422	●	●
	22	x 1,5	125	17	18	14,5	20,5	.0438	●	●
	24	x 1,5	140	20	18	14,5	22,5	.0452	●	●

Начин на заявяване · Ordering example: **C5503200.0229**

**UNC** Унифицирана-Резба едра стъпка ASME B1.1  
Unified coarse thread ASME B1.1



Допуск · Tolerance  
Покритие · Coating

Техническа информация  
Technical information



2B	2B
NT2	GLT-1
B / 4-5	B / 4-5
E / O / P	E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат  
Thread depth and hole type

max. 3 x d<sub>1</sub>



Видове – материали  
Applications – material



<b>P</b> 1.1-3.1	<b>P</b> 1.1-4.1
<b>M</b> 1.1-2.1	<b>M</b> 1.1-3.1
<b>K</b> 1.1-4.2	<b>K</b> 1.1-4.2
<b>N</b> 1.4-5, 2.4-5	<b>N</b> 1.4-6
	<b>N</b> 2.2, 2.4-5

≈ DIN 371

Инструмент ид.№ · Tool ident

B5207300

B520C300

№	Ø d <sub>1</sub>		P Gg/1" (tpi)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	Ø d <sub>2</sub>		□	Размер ид.№	Rekord 1B-MULTI NT2	Rekord 1B-MULTI GLT-1
	inch	inch					inch	inch				
Nr. 4	0.1120	40	56	11	18	3,5	2,7	2,35	.5003	●	●	
Nr. 6	0.1380	32	56	12	20	4	3	2,85	.5005	●	●	
Nr. 8	0.1640	32	63	13	21	4,5	3,4	3,5	.5006	●	●	
Nr. 10	0.1900	24	70	15	25	6	4,9	3,9	.5007	●	●	
1/4	0.2500	20	80	17	30	7	5,5	5,1	.5009	●	●	
5/16	0.3125	18	90	20	35	8	6,2	6,6	.5010	●	●	
3/8	0.3750	16	100	22	39	10	8	8	.5011	●	●	

≈ DIN 376

Инструмент ид.№ · Tool ident

C5207300

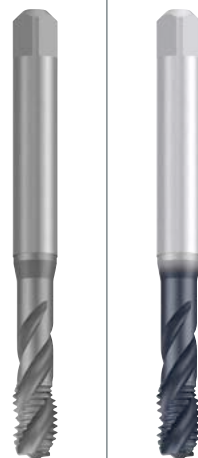
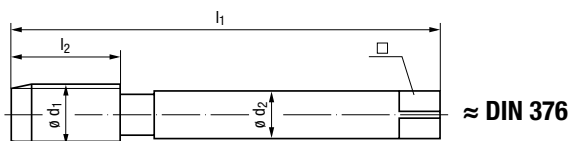
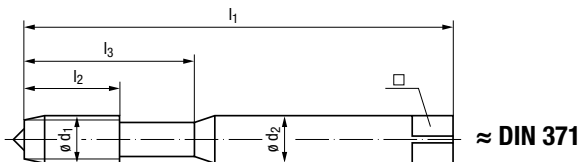
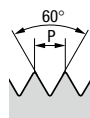
C520C300

№	Ø d <sub>1</sub>		P Gg/1" (tpi)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Ø d <sub>2</sub>	□	Размер ид.№	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1
	inch	inch								
7/16	0.4375	14	100	22	8	6,2	9,4	.5012	●	●
1/2	0.5000	13	110	25	9	7	10,8	.5013	●	●
9/16	0.5625	12	110	26	11	9	12,2	.5014	●	●
5/8	0.6250	11	110	27	12	9	13,5	.5015	●	●
3/4	0.7500	10	125	30	14	11	16,5	.5016	●	●
1"	1.0000	8	160	36	18	14,5	22,25	.5018	●	●

Начин на заявяване · Ordering example: B5207300.5003

# UNC

Унифицирана-Резба едра стъпка ASME B1.1  
Unified coarse thread ASME B1.1



Техническа информация  
Technical information

Допуск · Tolerance  
Покритие · Coating



2B	2B
NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат  
Thread depth and hole type

max. 2,5 x d<sub>1</sub>



Видове – материали  
Applications – material

» 4

<b>P</b> 1.1-3.1	<b>P</b> 1.1-4.1
<b>M</b> 1.1-2.1	<b>M</b> 1.1-3.1
<b>K</b> 1.1-4.2	<b>K</b> 1.1-4.2
<b>N</b> 1.4-5, 2.4-5	<b>N</b> 1.4-6
	<b>N</b> 2.2, 2.4-5

≈ DIN 371

Инструмент ид.№ · Tool ident

B5503200

B550C300

№	Ø d <sub>1</sub>		P Gg/1" (tpi)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	Ø d <sub>2</sub>		Ø	Размер ид.№	Enorm 1-MULTI NE2	Enorm 1-MULTI GLT-1
	inch	inch										
Nr. 4	0.1120		40	56	11	18	3,5	2,7	2,35	.5003	●	●
Nr. 6	0.1380		32	56	12	20	4	3	2,85	.5005	●	●
Nr. 8	0.1640		32	63	13	21	4,5	3,4	3,5	.5006	●	●
Nr. 10	0.1900		24	70	15	25	6	4,9	3,9	.5007	●	●
1/4	0.2500		20	80	17	30	7	5,5	5,1	.5009	●	●
5/16	0.3125		18	90	20	35	8	6,2	6,6	.5010	●	●
3/8	0.3750		16	100	22	39	10	8	8	.5011	●	●

≈ DIN 376

Инструмент ид.№ · Tool ident

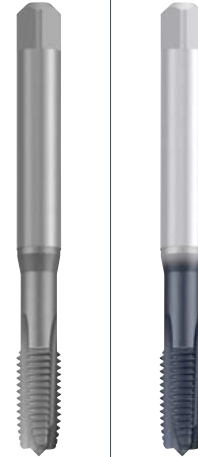
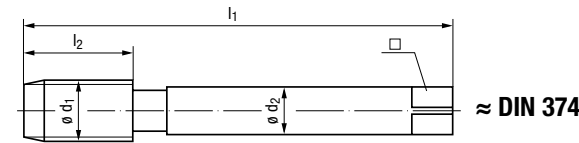
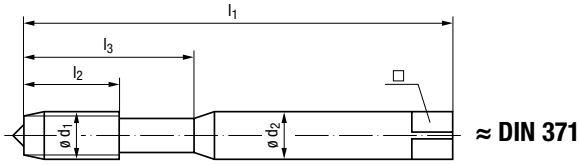
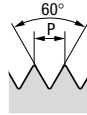
C5503200

C550C300

№	Ø d <sub>1</sub>		P Gg/1" (tpi)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Ø d <sub>2</sub>	Ø	Размер ид.№	Enorm 2-MULTI NE2	Enorm 2-MULTI GLT-1	
	inch	inch									
7/16	0.4375		14	100	22	8	6,2	9,4	.5012	●	●
1/2	0.5000		13	110	25	9	7	10,8	.5013	●	●
9/16	0.5625		12	110	26	11	9	12,2	.5014	●	●
5/8	0.6250		11	110	27	12	9	13,5	.5015	●	●
3/4	0.7500		10	125	30	14	11	16,5	.5016	●	●
1"	1.0000		8	160	36	18	14,5	22,25	.5018	●	●

Начин на заявяване · Ordering example: B5503200.5003


**UNF** Унифицирана-Резба ситна стъпка ASME B1.1  
Unified fine thread ASME B1.1




Техническа информация Technical information	Допуск · Tolerance	2B	2B
	Покритие · Coating	NT2	GLT-1
		B / 4-5	B / 4-5
		E / O / P	E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат Thread depth and hole type	max. 3 x d <sub>1</sub>		
---	-------------------------	--	--

Видове – материали Applications – material	» 4	P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
		M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
		K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
		N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
			N 2.2, 2.4-5

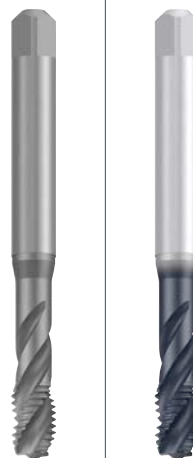
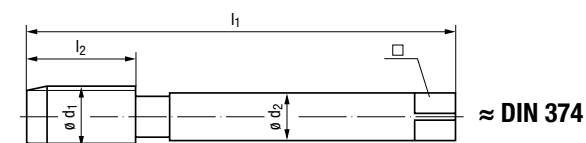
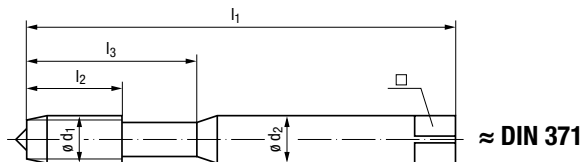
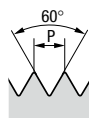
≈ DIN 371		Инструмент ид.№ · Tool ident								B5207300	B520C300
Ø d <sub>1</sub> inch	P Gg/1" (tpi)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	Ø d <sub>2</sub>	□		Размер ид.№	Rekord 1B-MULTI NT2	Rekord 1B-MULTI GLT-1	
Nr. 10	0.1900	32	70	15	25	6	4,9	4,1	.5041	●	
1/4	0.2500	28	80	17	30	7	5,5	5,5	.5043	●	
5/16	0.3125	24	90	17	35	8	6,2	6,9	.5044	●	
3/8	0.3750	24	90	18	35	10	8	8,5	.5045	●	

≈ DIN 374		Инструмент ид.№ · Tool ident								C5207300	C520C300
Ø d <sub>1</sub> inch	P Gg/1" (tpi)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Ø d <sub>2</sub>	□		Размер ид.№	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1		
7/16	0.4375	20	100	22	8	6,2	9,9	.5046	●		
1/2	0.5000	20	100	22	9	7	11,5	.5047	●		
9/16	0.5625	18	100	22	11	9	12,9	.5048	●		
5/8	0.6250	18	100	22	12	9	14,5	.5049	●		
3/4	0.7500	16	110	25	14	11	17,5	.5050	●		

Начин на заявяване · Ordering example: **B5207300.5041**

# UNF

Унифицирана-Резба ситна стъпка ASME B1.1  
Unified fine thread ASME B1.1



Техническа информация  
Technical information

Допуск · Tolerance  
Покритие · Coating



2B	2B
NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат  
Thread depth and hole type

max. 2,5 x d<sub>1</sub>



Видове – материали  
Applications – material

» 4

<b>P</b> 1.1-3.1	<b>P</b> 1.1-4.1
<b>M</b> 1.1-2.1	<b>M</b> 1.1-3.1
<b>K</b> 1.1-4.2	<b>K</b> 1.1-4.2
<b>N</b> 1.4-5, 2.4-5	<b>N</b> 1.4-6
	<b>N</b> 2.2, 2.4-5

≈ DIN 371

Инструмент ид.№ · Tool ident

B5503200

B550C300

№	Ø d <sub>1</sub>		P Gg/1" (tpi)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	Ø d <sub>2</sub>	□	Размер ид.№	Enorm 1-MULTI NE2	Enorm 1-MULTI GLT-1
	inch	inch									
Nr. 10	0.1900		32	70	15	25	6	4,9	4,1	●	●
1/4	0.2500		28	80	17	30	7	5,5	5,5	●	●
5/16	0.3125		24	90	17	35	8	6,2	6,9	●	●
3/8	0.3750		24	90	18	35	10	8	8,5	●	●

≈ DIN 374

Инструмент ид.№ · Tool ident

C5503200

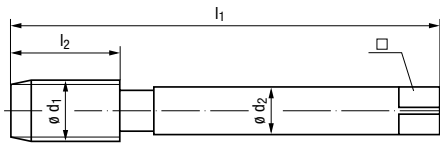
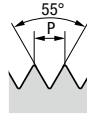
C550C300

№	Ø d <sub>1</sub>		P Gg/1" (tpi)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Ø d <sub>2</sub>	□	Размер ид.№	Enorm 2-MULTI NE2	Enorm 2-MULTI GLT-1
	inch	inch								
7/16	0.4375		20	100	22	8	6,2	9,9	●	●
1/2	0.5000		20	100	22	9	7	11,5	●	●
9/16	0.5625		18	100	22	11	9	12,9	●	●
5/8	0.6250		18	100	22	12	9	14,5	●	●
3/4	0.7500		16	110	25	14	11	17,5	●	●

Начин на заявяване · Ordering example: B5503200.5041



**G** Гръбна цилиндрична резба по DIN EN ISO 228  
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228



**DIN 5156**



Техническа информация Technical information	Допуск · Tolerance	„X“	„X“	NT2	GLT-1
	Покритие · Coating	NT2	GLT-1	NT2	GLT-1
		C / 2-3 E / O / P	C / 2-3 E / O / P	B / 4-5 E / O / P	B / 4-5 E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат Thread depth and hole type	max. 2 x d <sub>1</sub>	max. 3 x d <sub>1</sub>
---	-------------------------	-------------------------

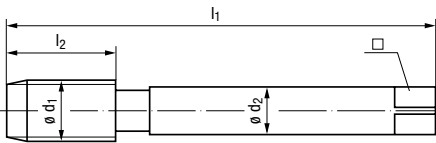
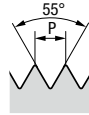
Видове – материали Applications – material	<ul style="list-style-type: none"> <li>P 1.1-4.1</li> <li>K 1.1-4.2</li> <li>N 1.4-5, 2.4-7</li> <li>N 4.1, 5.1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>P 1.1-4.1</li> <li>K 1.1-4.2</li> <li>N 1.4-6, 2.4-7</li> <li>N 4.1, 5.1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>P 1.1-3.1</li> <li>M 1.1-2.1</li> <li>K 1.1-4.2</li> <li>N 1.4-5, 2.4-5</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>P 1.1-4.1</li> <li>M 1.1-3.1</li> <li>K 1.1-4.2</li> <li>N 1.4-6</li> <li>N 2.2, 2.4-5</li> </ul>
---	--	--	---	--

DIN 5156		Инструмент ид.№ · Tool ident							C510D601	C510C101	C5207300	C520C300
Nenngröße Nom. size		P Gg/1" (tpi)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	ø d <sub>2</sub>	□	Размер ид.№	Rekord 2A-MULTI NT2	Rekord 2A-MULTI GLT-1	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1	
ø d <sub>1</sub>	ø d <sub>1</sub> mm											
<b>G</b>	1/8	28	90	18	7	5,5	8,8	•	•	•	•	
	1/4	19	100	22	11	9	11,8	•	•	•	•	
	3/8	19	100	22	12	9	15,25	•	•	•	•	
	1/2	14	125	25	16	12	19	•	•	•	•	
	3/4	14	140	28	20	16	24,5	•	•	•	•	

Übersetzung fehlt!

Начин на заявяване · Ordering example: **C510D601.4035**

**G** Тръбна цилиндрична резба по DIN EN ISO 228  
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228



**DIN 5156**



Техническа информация  
Technical information

Допуск · Tolerance  
Покритие · Coating



NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат  
Thread depth and hole type

max. 2,5 x d<sub>1</sub>



Видове – материали  
Applications – material

» 4

<b>P</b> 1.1-3.1	<b>P</b> 1.1-4.1
<b>M</b> 1.1-2.1	<b>M</b> 1.1-3.1
<b>K</b> 1.1-4.2	<b>K</b> 1.1-4.2
<b>N</b> 1.4-5, 2.4-5	<b>N</b> 1.4-6
	<b>N</b> 2.2, 2.4-5

**DIN 5156**

Инструмент ид.№ · Tool ident

**C5503200**

**C550C300**

Неннgröße  
Nom. size

	ø d <sub>1</sub>	ø d <sub>1</sub> mm	P Gg/1" (tpi)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	ø d <sub>2</sub>	□	Размер ид.№
<b>G</b>	1/8	9,73	28	90	18	7	5,5	8,8 <b>.4035</b>
	1/4	13,16	19	100	22	11	9	11,8 <b>.4036</b>
	3/8	16,66	19	100	22	12	9	15,25 <b>.4037</b>
	1/2	20,96	14	125	25	16	12	19 <b>.4038</b>
	3/4	26,44	14	140	28	20	16	24,5 <b>.4040</b>



Размер  
ид.№

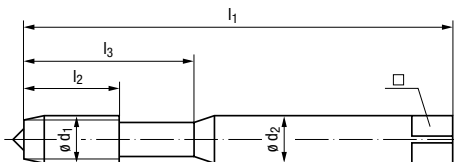
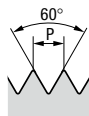
**Enorm  
2-MULTI  
NE2**

**Enorm  
2-MULTI  
GLT-1**

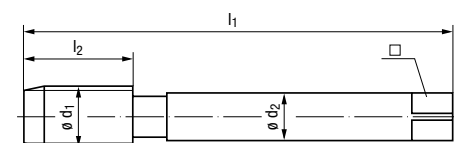

Übersetzung fehlt!

Начин на заявяване · Ordering example: **C5503200.4035**

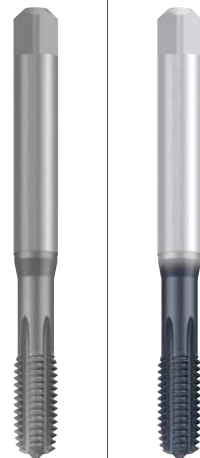
**M** Метрична ISO-Резба едра стъпка DIN 13  
ISO Metric coarse thread DIN 13



**DIN 2174**



**DIN 2174**



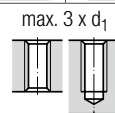
Техническа информация  
Technical information

Допуск · Tolerance  
Покритие · Coating



6HX	6HX
NT2	GLT-1
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат  
Thread depth and hole type



Видове – материали  
Applications – material

» 4

P 2.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1 <sup>1)</sup>	M 1.1-3.1 <sup>1)</sup>
K 2.1	K 2.1
N 1.4-5	N 1.4-5, 2.1-2

<b>DIN 2174</b>		Инструмент ид.№ · Tool ident							B5564900		B556C000	
$\varnothing d_1$ mm	P mm	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$\varnothing d_2$	$\square$		Размер ид.№	InnoForm 1-MULTI-SN NT2	InnoForm 1-MULTI-SN GLT-1		
M 2	0,4	45	7	12	2,8	2,1	1,85	.0020	●	●		
2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,33	.0025	●	●		
3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,8	.0030	●	●		
4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,7	.0040	●	●		
5	0,8	70	15	25	6	4,9	4,65	.0050	●	●		
6	1	80	17	30	6	4,9	5,6	.0060	●	●		
8	1,25	90	20	35	8	6,2	7,45	.0080	●	●		
10	1,5	100	22	39	10	8	9,35	.0100	●	●		

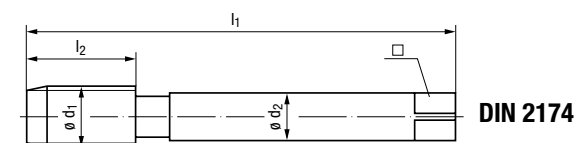
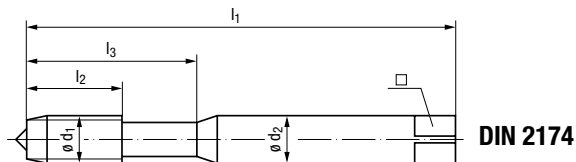
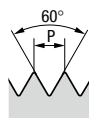
<b>DIN 2174</b>		Инструмент ид.№ · Tool ident							C5564900		C556C000	
$\varnothing d_1$ mm	P mm	$l_1$	$l_2$	$\varnothing d_2$	$\square$		Размер ид.№	InnoForm 2-MULTI-SN NT2	InnoForm 2-MULTI-SN GLT-1			
M 12	1,75	110	24	9	7	11,25	.0112	●	●			
14	2	110	26	11	9	13,1	.0114	●	●			
16	2	110	27	12	9	15,1	.0116	●	●			

<sup>1)</sup> С емулсия ограничено използване  
Restricted application possibilities with emulsion

Начин на заявяване · Ordering example: **B5564900.0020**

# MF Метрична ISO-Резба ситна стъпка DIN 13

ISO Metric fine thread DIN 13



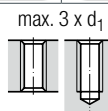
Техническа информация  
Technical information

Допуск · Tolerance  
Покритие · Coating



6HX	6HX
NT2	GLT-1
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Дълбочина на резбата и вид на отворат  
Thread depth and hole type



Видове – материали  
Applications – material

» 4

<b>P</b> 2.1-3.1	<b>P</b> 1.1-4.1
<b>M</b> 1.1-2.1 <sup>1)</sup>	<b>M</b> 1.1-3.1 <sup>1)</sup>
<b>K</b> 2.1	<b>K</b> 2.1
<b>N</b> 1.4-5	<b>N</b> 1.4-5, 2.1-2

**DIN 2174** Инструмент ид.№ · Tool ident

**B5564900** **B556C000**

M	ø d <sub>1</sub> mm	P mm	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	ø d <sub>2</sub>	□		Размер ид.№	InnoForm	InnoForm
										1-MULTI-SN NT2	1-MULTI-SN GLT-1
	6	x 0,75	80	13	30	6	4,9	5,7	.0229	●	●
	8	x 1	90	17	35	8	6,2	7,6	.0251	●	●
	10	x 1	90	18	35	10	8	9,6	.0276	●	●

**DIN 2174** Инструмент ид.№ · Tool ident

**C5564900** **C556C000**

M	ø d <sub>1</sub> mm	P mm	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	ø d <sub>2</sub>	□		Размер ид.№	InnoForm	InnoForm
									2-MULTI-SN NT2	2-MULTI-SN GLT-1
	12	x 1	100	18	9	7	11,6	.0301	●	●
	12	x 1,5	100	22	9	7	11,35	.0303	●	●
	14	x 1,5	100	22	11	9	13,35	.0331	●	●
	16	x 1,5	100	22	12	9	15,35	.0359	●	●

<sup>1)</sup> С емулсия ограничено използване  
Restricted application possibilities with emulsion

Начин на заявяване · Ordering example: **B5564900.0229**

## Rekord A



- Форма прави канали
- Форма C: 2-3 навивки захващащ конус
- За глухи и проходни отвори

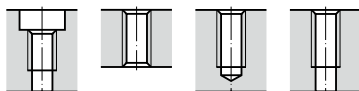
### Забележка:

Предимно за късостружкови материали. Каналите могат да поемат само част от стружките. Транспорт на стружките в аксиална посока, практически не се постига. Не използвайте този метчик за нарязването на дълбоки глухи или проходни резби и дългостружкови материали.

- Straight flutes
- Chamfer form C (2-3 threads)
- For blind hole and through hole threads

### Note:

Especially for short-chipping material. The flutes can hold only a part of the chips. There is practically no chip transport in an axial direction. We do not recommend using this tap type in deep blind hole or through hole threads in long-chipping material.



## Rekord B



- Форма прави канали с подточване
- Форма B: 4-5 навивки захващащ конус
- За проходни отвори

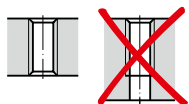
### Забележка:

Типичен инструмент за проходни резбови отвори в дългостружкови материали. Подточването в каналите избутва плътно навитата стружка напред и предотвратява запушването на стружковите канали. Охлаждането може да циркулира свободно. Не използвайте този метчик за реверсивно рязане!

- Straight flutes with spiral point
- Chamfer form B (4-5 threads)
- For through hole threads

### Note:

Typical tool for through hole threads in long-chipping material. The spiral point pushes the tightly rolled chips ahead and prevents clogging of the flutes. Coolant-lubricant can flow freely. Do not use this tap type for a reverse cut!



## Enorm



- 35-40° дясно-винтови канали
- Форма C: 2-3 навивки захващащ конус
- За глухи отвори в дългостружкови материали

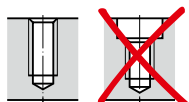
### Забележка:

Типичен инструмент за глухи резбови отвори в дългостружкови материали. Силно усуканите канали осигуряват добро отвеждане на стружките от глухите отвори. В зависимост от дизайна и размера могат да бъдат нарязвани резби с дълбочини  $3 \times d_1$ . Не се препоръчва за използване в отвори с предварително увеличен диаметър.

- 35-40° right-hand spiral flutes
- Chamfer form C (2-3 threads)
- For blind hole threads in long-chipping materials

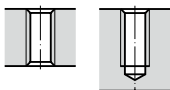
### Note:

Typical tool for blind hole threads in long-chipping materials. The fast spiral flutes provide good chip removal from the blind hole. Depending on design and size, threads up to  $3 \times d_1$  can be cut. Not to be recommended for threads beginning with an increased diameter.





## InnoForm



- Резбовалцовач метчик за безстружково производство на вътрешни резби
- Форма C: 2-3 навивки захващащ конус
- За глухи и проходни резби

**Забележка:**

В зависимост от материала на детайла, най-съществените предимства на студено валцованата резба освен отличното качество на повърхнината са и по-високата статична и динамична якост.

Дължината на резбата не се ограничава от стружките, които трябва да бъдат отстранени (те просто липсват). Отлична стабилност на инструмента, особено при малките размери. Всички пластични материали могат да бъдат студено валцовани.

Смазването е от съществено значение. За проходни и хоризонтално обработвани резби ние препоръчваме използването на резбовалцоваци метчици с канали за вътрешно охлаждане.

Изключение правят много къси проходни резбови отвори, като резби в ламарина. Понякога е необходимо да се коригира препоръчвания пробивен диаметър в зависимост от условията на работа.

- Cold-forming tap for the chipless production of internal threads
- Lead taper form C (2-3 threads)
- For blind hole and through hole threads

**Note:**

Depending on the workpiece material, the essential advantages of the cold-forming of threads are not only excellent surface quality but also higher static and dynamic strength of the thread.

The length of the thread to be produced is not limited by chips which must be removed. The tools feature an excellent stability, especially with small thread sizes.

All ductile materials can be cold-formed. Sufficient lubrication is essential. We generally recommend using oil grooves for through hole threads and horizontal machining. (Exception: very short through hole threads, e.g. sheet metal components).

Sometimes, it is necessary to adjust the recommended drill diameter to work conditions.



## **ЕМУГЕ ФРАНКЕН БЪЛГАРИЯ ЕООД**

Ловеч 5500, ул "Неофит Рилски" №1, ап.25

тел / факс 068 / 624546

[bulgaria@emuge-franken-bg.com](mailto:bulgaria@emuge-franken-bg.com)

[www.emuge-franken-bg.com](http://www.emuge-franken-bg.com)



## **EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG** **Fabrik für Präzisionswerkzeuge**

Nürnberger Straße 96-100 · 91207 Lauf · GERMANY

Tel. +49 (0) 9123 / 186-0 · Fax +49 (0) 9123 / 14313

## **FRANKEN GmbH & Co. KG** **Fabrik für Präzisionswerkzeuge**

Frankenstraße 7/9a · 90607 Rückersdorf · GERMANY

Tel. +49 (0) 911 / 9575-5 · Fax +49 (0) 911 / 9575-327

[info@emuge-franken.com](mailto:info@emuge-franken.com) · [www.emuge-franken.com](http://www.emuge-franken.com) · [www.frankentechnik.de](http://www.frankentechnik.de)