

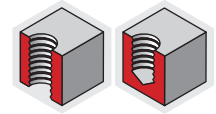


# **ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ**

# ГАРАНТИРОВАННОЕ ПОЛУЧЕНИЕ МИНИМАЛЬНЫХ РЕЗЬБ

## Резьбовые фрезы SM34

P	M	K	N	S	H
●	●	●	●	●	●



Для глухих и сквозных отверстий

### Преимущества

- ▶ Большая стойкость в сравнении с обычными мелкозернистыми сплавами и покрытиями, такими как AlTiN
- ▶ Диаметры резьбы от M2 до M5.
- ▶ Возможность заказа размера резьбы отличного от стандартного.
- ▶ Возможность применить там, где не было получено нужного результата стандартными инструментами:  
*резание жаропрочных сталей таких как ХН73МБТЮ и подобных*  
*глубокое резьбофрезерование, в том числе изготовление длинных резьбофрез на ваш заказ.*

### Применение

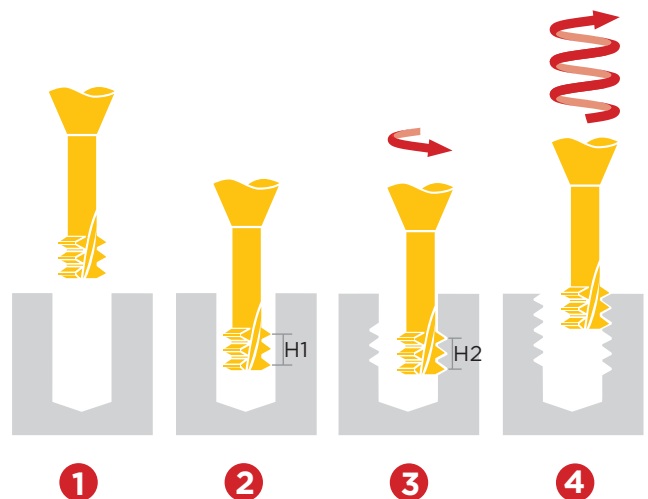
- ▶ Универсальный инструмент для резания практически любых материалов
- ▶ Превосходное резание вязких и прочных материалов, такие как жаропрочные стали, титан и т.п.

### Особенности

Короткая спираль, малый угол подъема спирали и позитивный угол наклона для уменьшения сил резания и для резания мягких материалов.

### Стратегия обработки

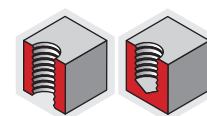
- 1 Позиционирование
- 2 Подача в глубину отверстия. Установить по центру.
- 3 Радиальное врезание на  $180^\circ / \frac{1}{4}$  шага.  
 $H1=3P$ , для жаропрочных и закаленных сталей  
 $H1=1P$
- 4 Нарезание резьбы по винтовой интерполяции  
 $H2=3P$ , для жаропрочных и закаленных сталей  
 $H2=1P$



# ГАРАНТИРОВАННОЕ ПОЛУЧЕНИЕ МИНИМАЛЬНЫХ РЕЗЬБ

## Резьбовые фрезы SM35

P	M	K	N	S	H
●	●	●	●	●	●



Для глухих и сквозных отверстий

### Преимущества

- ▶ Размер зерна менее 4  $\mu\text{m}$ , что придает инструменту большую износостойкость.
- ▶ Отличное качество получаемой резьбы.
- ▶ Высокая твердость (около 4000 HV) и красностойкость покрытия.
- ▶ Большая температура оксидации, порядка 1200 градусов

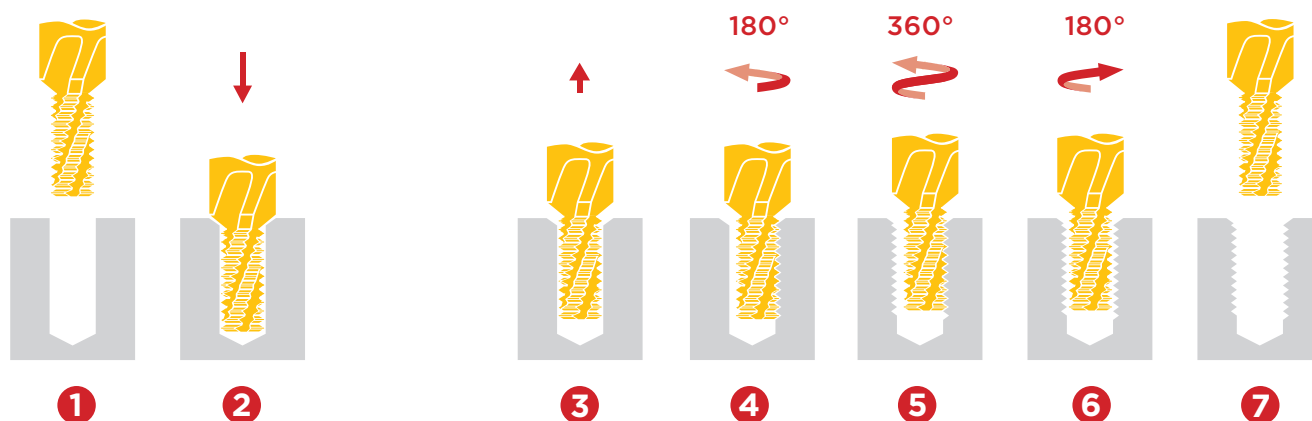
### Применение

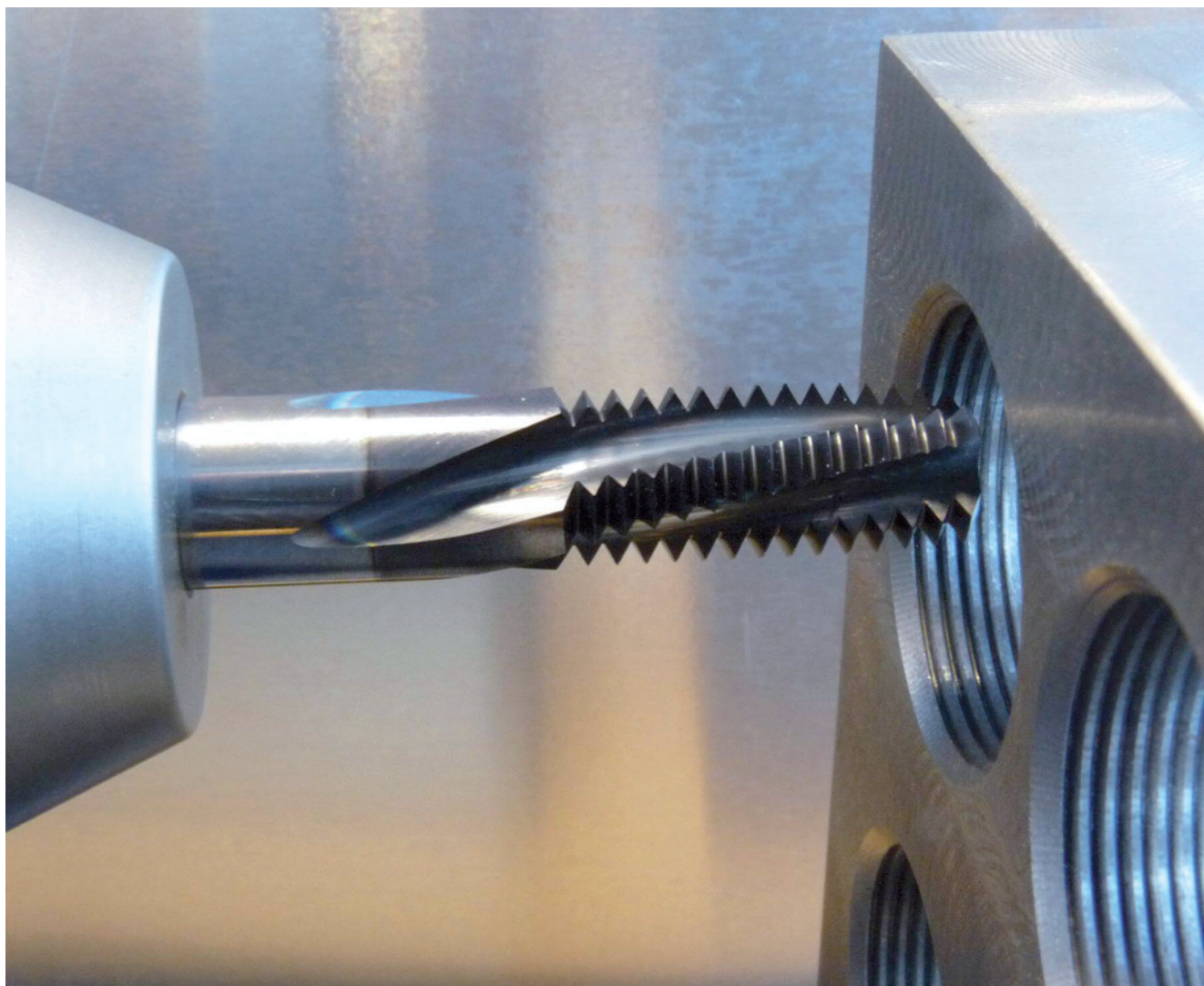
- ▶ Универсальный инструмент для резания практически любых материалов
- ▶ Превосходное резание вязких и прочных материалов, такие как жаропрочные стали, титан и т.п.

### Особенности

- ▶ Многониточная фреза для получения резьбы с меньшим количеством проходов
- ▶ Оптимальные углы затыловки для еще большей универсальности применения фрезы
- ▶ Новое ультратвердое покрытие ТН+

### Стратегия обработки

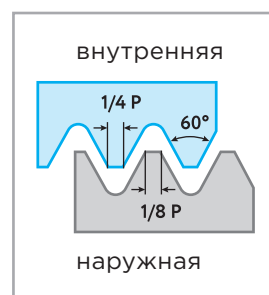




ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ

## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

**SM33**

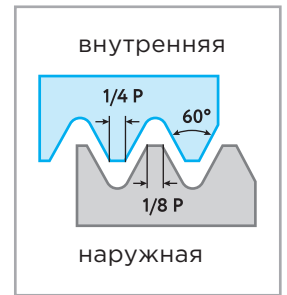


Класс точности: 6H

Артикул	Обозначение	Резьба	Z	D	P	l	l <sub>n</sub>	L	d	кол-во витков
ТНМ250	<b>SM33 M1x0.25</b>	M1	3	0.72	0.25	0.25	2.75	42	4	1
ТНМ251	<b>SM33 M1.2x0.25</b>	M1.2	3	0.91	0.25	0.25	3.25	42	4	1
ТНМ252	<b>SM33 M1.4x0.30</b>	M1.4	3	1.05	0.3	0.3	3.80	42	4	1
ТНМ253	<b>SM33 M1.6x0.35</b>	M1.6	3	1.2	0.35	0.35	4.35	42	4	1
ТНМ254	<b>SM33 M1.7-1.8x0.35</b>	M1.7-1.8	3	1.3	0.35	0.35	4.85	42	4	1

# ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

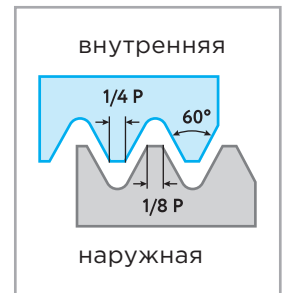
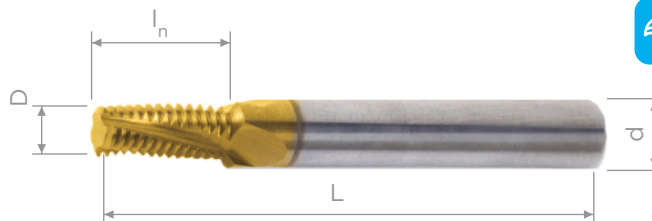
## SM34



Класс точности: 6H

Артикул	Обозначение	Резьба	Z	D	P	I	I <sub>n</sub>	L	d	Кол-во витков
THM255	SM34 M2x0.4	M2	3	1.5	0.40	1.20	4.4	50	6	3
THM256	SM34 M2.5x0.45	M2.5	3	1.9	0.45	1.35	5.6	50	6	3
THM257	SM34 M3x0.5	M3	3	2.4	0.50	1.50	6.5	50	6	3
THM258	SM34 M4x0.7	M4	3	3.1	0.70	2.10	8.7	50	6	3
THM259	SM34 M5x0.8	M5	3	4.0	0.80	2.40	10.8	50	6	3

## SM35

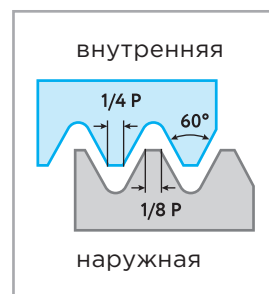
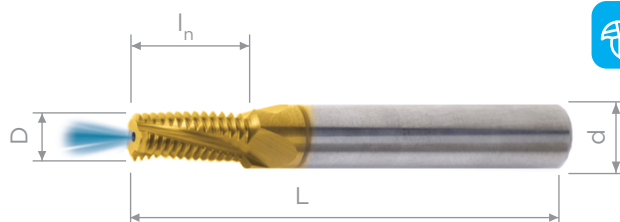


Класс точности: 6H

Артикул	Обозначение	Резьба	Z	D	P	I <sub>n</sub>	L	d	Кол-во витков
THM260	SM35 M6x1	M6	3	3.9	1.00	12.00	50	6	12
THM261	SM35 M6x0.75	M6	3	3.9	0.75	12.00	50	6	16
THM262	SM35 M8x1.25	M8	3	5.8	1.25	16.25	60	6	13
THM263	SM35 M8x1	M8	3	5.9	1.00	16.00	60	6	16
THM264	SM35 M10x1.5	M10	3	7.7	1.50	21.00	60	8	14
THM265	SM35 M10x1.25	M10	3	7.7	1.25	20.00	60	8	16
THM266	SM35 M10x1	M10	3	7.9	1.00	20.00	60	8	20
THM267	SM35 M12x1.75	M12	4	8.7	1.75	24.50	75	10	14
THM268	SM35 M12x1.5	M12	4	9.4	1.50	24.00	75	10	16
THM269	SM35 M12x1	M12	4	9.9	1.00	24.00	75	10	24
THM270	SM35 M14x2	M14	4	9.9	2.00	28.00	75	10	14
THM271	SM35 M14x1.5	M14	4	11.2	1.50	28.50	75	12	19
THM272	SM35 M16x2	M16	4	11.9	2.00	32.00	100	12	16
THM273	SM35 M16x1.5	M16	4	11.9	1.50	33.00	100	12	22

# ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

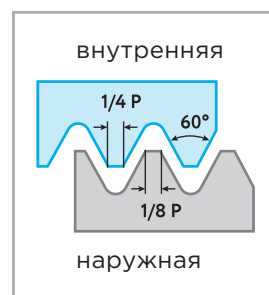
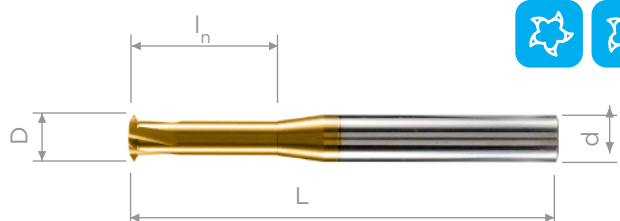
## SM36



Класс точности: 6H

Артикул	Обозначение	Резьба	Z	D	P	$I_n$	L	d	Кол-во витков
THM274	SM36 M6x1 cool	M6	3	3.9	1.00	12.00	50	6	12
THM275	SM36 M6x0.75 cool	M6	3	3.9	0.75	12.00	50	6	16
THM276	SM36 M8x1.25 cool	M8	3	5.8	1.25	16.25	60	6	13
THM277	SM36 M8x1 cool	M8	3	5.9	1.00	16.00	60	6	16
THM278	SM36 M10x1.5 cool	M10	3	7.7	1.50	21.00	60	8	14
THM279	SM36 M10x1.25 cool	M10	3	7.7	1.25	20.00	60	8	16
THM280	SM36 M10x1 cool	M10	3	7.9	1.00	20.00	60	8	20
THM281	SM36 M12x1.75 cool	M12	4	8.7	1.75	24.50	75	10	14
THM282	SM36 M12x1.5 cool	M12	4	9.4	1.50	24.00	75	10	16
THM283	SM36 M12x1 cool	M12	4	9.9	1.00	24.00	75	10	24
THM284	SM36 M14x2 cool	M14	4	9.9	2.00	28.00	75	10	14
THM285	SM36 M14x1.5 cool	M14	4	11.2	1.50	28.50	75	12	19
THM286	SM36 M16x2 cool	M16	4	11.9	2.00	32.00	100	12	16
THM287	SM36 M16x1.5 cool	M16	4	11.9	1.50	33.00	100	12	22
THM288	SM36 M8x1.25 cool sp	M8	4	6.22	1.25	8.00	125	16	-
THM295	SM36 M30x3.5 cool	M30	4	20	3.5	-	105	20	24

## SM37

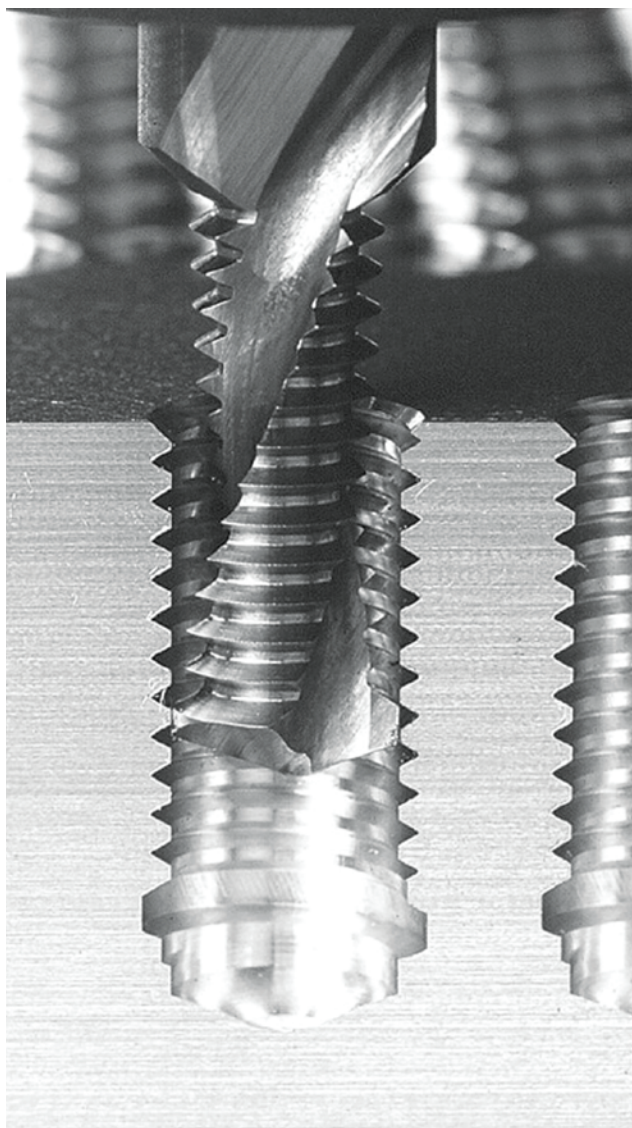


Класс точности: 6H

Артикул	Обозначение	Резьба	Z	D	P	$I_n$	L	d	Кол-во витков
THM289	SM37 M2x0.4	M2	3	1.52	0.40	0.40	42	4	1
THM290	SM37 M3x0.5	M3	3	2.40	0.50	0.50	42	4	1
THM291	SM37 M4x0.7	M4	3	3.15	0.70	0.70	50	4	1
THM292	SM37 M6x1	M6	4	4.80	1.00	1.00	60	6	1
THM293	SM37 M10x1.5	M10	5	8.20	1.50	1.50	75	10	1
THM294	SM37 M12x1.75	M12	5	9.90	1.75	1.75	75	10	1

## РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ		SM34		SM35	
		ПОДАЧА $V_c$ (м/мин)	ФИД (мм/т)	ПОДАЧА $V_c$ (м/мин)	ФИД (мм/т)
<b>P</b>	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ	60 ... 90	0,02 ... 0,08	50 ... 70	0,02 ... 0,07
<b>M</b>	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	60 ... 90	0,02 ... 0,08	50 ... 70	0,02 ... 0,07
<b>K</b>	ЧУГУН	50 ... 100	0,03 ... 0,10	50 ... 100	0,03 ... 0,10
<b>N</b>	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	50 ... 100	0,02 ... 0,06	50 ... 70	0,03 ... 0,10
<b>S</b>	ЖАРОПРОЧНЫЕ И ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	20 ... 60	0,01 ... 0,03	20 ... 60	0,01 ... 0,03
<b>H</b>	МАТЕРИАЛЫ ВЫСОКОЙ ТВЕРДОСТИ	30 ... 60	0,01 ... 0,03	25 ... 50	0,01 ... 0,05



## КОНТАКТЫ ДЛЯ ЗАКАЗА

**ТЕЛЕФОН**  
**+7 342 249 72 12**

**САЙТ**  
**[suhoff.su](http://suhoff.su)**

**EMAIL**  
**[order@suhoff.su](mailto:order@suhoff.su)** - отдел продаж  
[info@suhoff.su](mailto:info@suhoff.su) - техническая поддержка

### ВРЕМЯ РАБОТЫ

Пн-Пт: 8:30 - 17:30  
Сб-Вс: Выходной

### ГЛАВНЫЙ ОФИС

Россия, 614064, город Пермь, улица Чкалова, 9Е

### РЕКВИЗИТЫ

ОГРН: 1175958028553

Почтовый адрес: Россия, 614064, город Пермь,  
улица Чкалова, 9Е



**СУХОФФ®**