



AdvaCut

КАТАЛОГ

**МАШИННЫЕ
МЕТЧИКИ**



Стремление группы компаний «Абамет» обеспечивать комплексные поставки расходных материалов и оснащения к предлагаемым типам оборудования, способствовало появлению ряда новых направлений и собственных брендов.

С момента своего появления в 2012 году, товары под брендом AdvaCut с каждым годом укрепляли свои позиции на рынке. Сегодня это одна из самых известных и узнаваемых торговых марок.

Основные составляющие успеха — высокое качество товара, оперативные поставки, конкурентоспособные цены, индивидуальный подход к каждому покупателю и отлаженная работа интернет-магазина.

Abamet.ru

Для быстрого получения необходимой информации и легких покупок в 2022 году был запущен новый сайт с интегрированным интернет-магазином. Приглашаем вас воспользоваться всеми преимуществами сайта abamet.ru

- Новый интерфейс
- Удобный подбор по фильтрам
- Быстрый и удобный поиск по артикулу или названию товара
- Расширенные возможности по доставке
- Он-лайн обновление статусов заказов
- Расширенные возможности личного кабинета (избранное, история заказов, запрос документов и др.)

Познакомьтесь ближе с номенклатурой бренда AdvaCut на abamet.ru



Режущий
инструмент



Расходные материалы
для электроэрозии



Смазочно-охлаждающие
жидкости (СОЖ)



Для того, чтобы воспользоваться ссылкой, достаточно привести камеру телефона или запустить приложение, считывающее QR-коды

СОДЕРЖАНИЕ

МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ

Обзор метчиков — стандартная серия	04
Обзор метчиков — высокопроизводительная серия	05
Метчики HSS-E — серия IF — основной шаг	06
Метчики HSS-E — серия IF — мелкий шаг	07
Метчики HSS-E — серия ISF45 — основной шаг	08
Метчики HSS-E — серия ISF45 — мелкий шаг	09
Метчики HSS-E — серия ISP — основной шаг	10
Метчики HSS-E — серия ISP — мелкий шаг	11
Метчики-раскатники HSS-E — серия ICF — основной шаг	12
Метчики-раскатники HSS-E — серия ICF — мелкий шаг	13
Метчики HSS-E — серия HF — основной шаг	14
Метчики HSS-E — серия HF — мелкий шаг	15
Метчики HSS-E — серия HSF45 — основной шаг	16
Метчики HSS-E — серия HSF45 — мелкий шаг	17
Метчики HSS-E — серия HSP — основной шаг	18
Метчики HSS-E — серия HSP — мелкий шаг	19
Метчики-раскатники HSS-E — серия HCF — основной шаг	20
Метчики-раскатники HSS-E — серия HCF — мелкий шаг	21

Обзор метчиков — стандартная серия

Серия			Стандартная серия метчиков							
			IF	ISF45	ISP	ICF				
Материал метчика			HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E				
Поле допуска резьбы			6HX	6H	6HX	6HX				
Тип резьбового отверстия			Сквозное	Глухое	Сквозное	Сквозное/ Глухое				
Заборный конус			C/2-3	C/2-3	V/3.5-5.5		C/2-3			
Обрабатываемый материал	Твердость	Прочность	Покрытие							
			Без покрытия	TiCN	Без покрытия	TiCN	Без покрытия	TiCN	TiCN	
P1	Конструкционные и нелегированные стали	<210HB	<600N/mm ²	5-15	10-20	10-20	15-35	10-20	15-35	15-35
P2	Легированная сталь	<252HB	<850N/mm ²	5-15	10-20	10-20	15-35	10-20	15-35	15-35
P3	Высоколегированные стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	5-10	5-15	5-15	10-20	5-15	10-20	10-20
P4	Закаленные стали	<40HRC	<1300N/mm ²	-	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	-
M1	Ферритные, мартенситные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	5-15	10-20	10-20	15-35	10-20	15-35	15-35
M2	Аустенитные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	5-15	10-20	10-20	10-25	10-20	10-25	10-25
M3	Аустенитно-ферритные нержавеющие стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	-	-	-	-	-	-	-
K1	Серый чугун	<90HB	<300N/mm ²	10-20	10-20	10-20	10-20	-	-	-
K2	Чугун с вермикулярным графитом	<150HB	<500N/mm ²	10-20	10-20	10-20	10-20	-	-	-
K3	Высокопрочный чугун	<150HB	<500N/mm ²	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	-
K4	Ковкий чугун	<266HB	<900N/mm ²	10-20	10-20	5-20	10-20	5-20	10-20	-
N1	Алюминиевые сплавы	<105HB	<350N/mm ²	-	-	10-20	-	10-20	-	-
N2	Алюминиевые литейные сплавы, Si<12%	<150HB	<500N/mm ²	-	-	10-20	-	10-20	-	-
N3	Алюминиевые литейные сплавы, Si>12%	<150HB	<500N/mm ²	10-20	10-30	10-20	10-20	10-20	10-20	-
N4	Легкообрабатываемые медные сплавы	<120HB	<400N/mm ²	-	-	10-20	-	10-20	-	-
N5	Медные сплавы с длинной стружкой	<238HB	<800N/mm ²	-	-	10-20	-	10-20	-	-
N6	Медные сплавы с короткой стружкой	<238HB	<800N/mm ²	10-20	10-30	10-20	10-20	10-20	10-20	-
N7	Магний, магниевые сплавы	<150HB	<500N/mm ²	15-25	-	-	-	-	-	-
N8	Магниевые литейные сплавы	<150HB	<500N/mm ²	15-25	-	-	-	-	-	-
S1	Титан	<150HB	<600N/mm ²	-	-	-	10-20	-	10-20	-
S2	Титановые сплавы	<266HB	<900N/mm ²	-	-	-	10-20	-	10-20	-
		<39.5 HRC	<1250N/mm ²	-	-	-	10-15	-	10-15	-
S3	Никель	<150HB	<600N/mm ²	-	-	-	5-15	-	5-15	-
S4	Никелевые сплавы	<266HB	<900N/mm ²	-	-	-	5-10	-	5-10	-
Изображение										

Обзор метчиков — высокопроизводительная серия

Серия			Высокопроизводительная серия метчиков				
			HF	HSF45	HSP	HCF	
Материал метчика			HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	
Поле допуска резьбы			6HX	6H	6HX	6HX	
Тип резьбового отверстия			Сквозное	Глухое	Сквозное	Сквозное/Глухое	
Заборный конус			C/2-3	C/2-3	B/3.5-5.5	C/2-3	
Обрабатываемый материал	Твердость	Прочность	Покрытие				
			TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	
P1	Конструкционные и нелегированные стали	<210HB	<600N/mm ²	10-20	15-45	15-45	15-45
P2	Легированная сталь	<252HB	<850N/mm ²	10-20	15-45	15-45	15-45
P3	Высоколегированные стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	5-15	15-35	15-35	15-35
P4	Закаленные стали	<40HRC	<1300N/mm ²	5-15	10-20	10-20	-
M1	Ферритные, мартенситные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	-	15-35	15-35	15-35
M2	Аустенитные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	-	10-25	10-25	10-25
M3	Аустенитно-ферритные нержавеющие стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	-	10-20	10-20	-
K1	Серый чугун	<90HB	<300N/mm ²	15-45	-	-	-
K2	Чугун с вермикулярным графитом	<150HB	<500N/mm ²	15-45	-	-	-
K3	Высокопрочный чугун	<150HB	<500N/mm ²	15-30	15-25	15-25	-
K4	Ковкий чугун	<266HB	<900N/mm ²	15-25	15-25	15-25	-
N1	Алюминиевые сплавы	<105HB	<350N/mm ²	-	-	-	-
N2	Алюминиевые литейные сплавы, Si<12%	<150HB	<500N/mm ²	-	-	-	-
N3	Алюминиевые литейные сплавы, Si>12%	<150HB	<500N/mm ²	15-45	10-20	10-20	-
N4	Легкообрабатываемые медные сплавы	<120HB	<400N/mm ²	-	-	-	-
N5	Медные сплавы с длинной стружкой	<238HB	<800N/mm ²	-	-	-	-
N6	Медные сплавы с короткой стружкой	<238HB	<800N/mm ²	15-45	10-20	10-20	-
N7	Магний, магниевые сплавы	<150HB	<500N/mm ²	-	-	-	-
N8	Магниевые литейные сплавы	<150HB	<500N/mm ²	-	-	-	-
S1	Титан	<150HB	<600N/mm ²	-	-	10-25	-
S2	Титановые сплавы	<266HB	<900N/mm ²	-	10-25	10-25	-
		<39.5 HRC	<1250N/mm ²	-	10-15	10-15	-
S3	Никель	<150HB	<600N/mm ²	-	5-15	5-15	-
S4	Никелевые сплавы	<266HB	<900N/mm ²	-	5-10	5-10	-
Изображение							

Метчики HSS-E — серия IF — основной шаг

Сталь	P	▼	▼ - Основная обработка ▽ - Возможная обработка	Материал метчика	HSS-E
Нержавеющая сталь	M	▼		Стандарт	DIN 371/376
Чугун	K	▼		Тип отверстия	Сквозное
Цветные металлы	N	▽		Покрытие	Нет / TiCN
Жаропрочные сплавы	S			Класс допуска	6HX
Материалы высокой твердости	H		Стандарт резьбы	M	

IF		Обозначение	Размер резьбы	Шаг	OAL	l1	l2	ød1	k	DIN		
M — Основной шаг		M2x0.4 HSS-E IF	M2	0.4	45	8	13	2.8	2.1	DIN371		
		M2.5x0.45 HSS-E IF	M2.5	0.45	50	8	14	2.8	2.1	DIN371		
		M3x0.5 HSS-E IF	M3	0.5	56	10	18	3.5	2.7	DIN371		
		M4x0.7 HSS-E IF	M4	0.7	63	12	21	4.5	3.4	DIN371		
		M5x0.8 HSS-E IF	M5	0.8	70	14	25	6	4.9	DIN371		
		M6x1.0 HSS-E IF	M6	1.0	80	16	29	6	4.9	DIN371		
		M8x1.25 HSS-E IF	M8	1.25	90	18	35	8	6.2	DIN371		
		M10x1.5 HSS-E IF	M10	1.5	100	20	39	10	8	DIN371		
		M12x1.75 HSS-E IF	M12	1.75	110	24	49	9	7	DIN376		
		M14x2.0 HSS-E IF	M14	2.0	110	26	53	11	9	DIN376		
		M16x2.0 HSS-E IF	M16	2.0	110	26	54	12	9	DIN376		
		M18x2.5 HSS-E IF	M18	2.5	125	30	62	14	11	DIN376		
		M20x2.5 HSS-E IF	M20	2.5	140	32	68	16	12	DIN376		
		Материал	Твердость	Прочность	Скорость резания Vc (м/мин)							
					Без покрытия	TiCN						
P1	Конструкционные и нелегированные стали	<210HB	<600N/mm ²	5-15	10-20							
P2	Легированная сталь	<252HB	<850N/mm ²	5-15	10-20							
P3	Высоколегированные стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	5-10	5-15							
P4	Закаленные стали	<40HRC	<1300N/mm ²	-	5-15							
M1	Ферритные, мартенситные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	5-15	10-20							
M2	Аустенитные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	5-15	10-20							
K1	Серый чугун	<90HB	<300N/mm ²	10-20	10-20							
K2	Чугун с вермикулярным графитом	<150HB	<500N/mm ²	10-20	10-20							
K3	Высокопрочный чугун	<150HB	<500N/mm ²	10-20	10-20							
K4	Ковкий чугун	<266HB	<900N/mm ²	10-20	10-20							
N3	Алюминиевые литейные сплавы, Si>12%	<150HB	<500N/mm ²	10-20	10-30							
N6	Медные сплавы с короткой стружкой	<238HB	<800N/mm ²	10-20	10-20							
N7	Магний, магниевые сплавы	<150HB	<500N/mm ²	15-25	-							
N8	Магниевые литейные сплавы	<150HB	<500N/mm ²	15-25	-							

Метчики HSS-E — серия IF — мелкий шаг

Сталь	P	▽	▽ - Основная обработка ▽ - Возможная обработка	Материал метчика	HSS-E
Нержавеющая сталь	M	▽		Стандарт	DIN 371/376
Чугун	K	▽		Тип отверстия	Сквозное
Цветные металлы	N	▽		Покрытие	Нет / TiCN
Жаропрочные сплавы	S			Класс допуска	6HX
Материалы высокой твердости	H			Стандарт резьбы	MF

IF	Обозначение	Размер резьбы	Шаг	OAL	I1	I2	ød1	k	DIN	
MF — Мелкий шаг	M3x0.35 HSS-E IF	M3	0.35	56	10	18	3.5	2.7	DIN371	
	M4x0.5 HSS-E IF	M4	0.5	63	12	21	4.5	3.4	DIN371	
	M5x0.5 HSS-E IF	M5	0.5	70	14	25	6	4.9	DIN371	
	M6x0.5 HSS-E IF	M6	0.5	80	16	29	6	4.9	DIN371	
	M6x0.75 HSS-E IF	M6	0.75	80	16	29	6	4.9	DIN371	
	M8x1.0 HSS-E IF	M8	1.0	90	18	35	8	6.2	DIN371	
	M8x0.75 HSS-E IF	M8	0.75	90	18	35	8	6.2	DIN371	
	M10x1.25 HSS-E IF	M10	1.25	100	20	39	10	8	DIN371	
	M10x1.0 HSS-E IF	M10	1.0	100	20	39	10	8	DIN371	
	M12x1.5 HSS-E IF	M12	1.5	110	24	49	9	7	DIN376	
	M12x1.25 HSS-E IF	M12	1.25	110	24	49	9	7	DIN376	
	M14x1.5 HSS-E IF	M14	1.5	110	26	53	11	9	DIN376	
	M14x1.25 HSS-E IF	M14	1.25	110	26	53	11	9	DIN376	
	M14x1.0 HSS-E IF	M14	1.0	110	26	53	11	9	DIN376	
	M16x1.5 HSS-E IF	M16	1.5	110	26	54	12	9	DIN376	
	M16x1.0 HSS-E IF	M16	1.0	110	26	54	12	9	DIN376	
	M18x2.0 HSS-E IF	M18	2.0	125	30	62	14	11	DIN376	
	M18x1.5 HSS-E IF	M18	1.5	125	30	62	14	11	DIN376	
	M18x1.0 HSS-E IF	M18	1.0	125	30	62	14	11	DIN376	
	M20x2.0 HSS-E IF	M20	2.0	140	32	68	16	12	DIN376	
	M20x1.5 HSS-E IF	M20	1.5	140	32	68	16	12	DIN376	
	M20x1.0 HSS-E IF	M20	1.0	140	32	68	16	12	DIN376	
	Материал			Твердость	Прочность	Скорость резания Vc (м/мин)				
						Без покрытия	TiCN			
	P1	Конструкционные и нелегированные стали			<210HB	<600N/mm ²	5-15	10-20		
	P2	Легированная сталь			<252HB	<850N/mm ²	5-15	10-20		
	P3	Высоколегированные стали			<37.5HRC	<1200N/mm ²	5-10	5-15		
	P4	Закаленные стали			<40HRC	<1300N/mm ²	-	5-15		
	M1	Ферритные, мартенситные нержавеющие стали			<252HB	<850N/mm ²	5-15	10-20		
	M2	Аустенитные нержавеющие стали			<252HB	<850N/mm ²	5-15	10-20		
	K1	Серый чугун			<90HB	<300N/mm ²	10-20	10-20		
K2	Чугун с вермикулярным графитом			<150HB	<500N/mm ²	10-20	10-20			
K3	Высокопрочный чугун			<150HB	<500N/mm ²	10-20	10-20			
K4	Ковкий чугун			<266HB	<900N/mm ²	10-20	10-20			
N3	Алюминиевые литейные сплавы, Si>12%			<150HB	<500N/mm ²	10-20	10-30			
N6	Медные сплавы с короткой стружкой			<238HB	<800N/mm ²	10-20	10-20			
N7	Магний, магниевые сплавы			<150HB	<500N/mm ²	15-25	-			
N8	Магниевые литейные сплавы			<150HB	<500N/mm ²	15-25	-			

Метчики HSS-E — серия ISF45 — мелкий шаг

Сталь	P	▽	▼ - Основная обработка ▽ - Возможная обработка	Материал метчика	HSS-E
Нержавеющая сталь	M	▽		Стандарт	DIN 371/376
Чугун	K	▽		Тип отверстия	Глухое
Цветные металлы	N	▽		Покрытие	Нет / TiCN
Жаропрочные сплавы	S	▽		Класс допуска	6H
Материалы высокой твердости	H			Стандарт резьбы	MF

ISF45		Обозначение	Размер резьбы	Шаг	OAL	l1	l2	ød1	k	DIN
MF — Мелкий шаг		M3x0.35 HSS-E ISF45	M3	0.35	56	5.5	18	3.5	2.7	DIN371
		M4x0.5 HSS-E ISF45	M4	0.5	63	7	21	4.5	3.4	DIN371
		M5x0.5 HSS-E ISF45	M5	0.5	70	8	25	6	4.9	DIN371
		M6x0.5 HSS-E ISF45	M6	0.5	80	10	29	6	4.9	DIN371
		M6x0.75 HSS-E ISF45	M6	0.75	80	10	29	6	4.9	DIN371
		M8x1.0 HSS-E ISF45	M8	1.0	90	14	35	8	6.2	DIN371
		M8x0.75 HSS-E ISF45	M8	0.75	90	14	35	8	6.2	DIN371
		M10x1.25 HSS-E ISF45	M10	1.25	100	16	39	10	8	DIN371
		M10x1.0 HSS-E ISF45	M10	1.0	100	16	39	10	8	DIN371
		M12x1.5 HSS-E ISF45	M12	1.5	110	18.5	49	9	7	DIN376
		M12x1.25 HSS-E ISF45	M12	1.25	110	18.5	49	9	7	DIN376
		M14x1.5 HSS-E ISF45	M14	1.5	110	20	53	11	9	DIN376
		M14x1.25 HSS-E ISF45	M14	1.25	110	20	53	11	9	DIN376
		M14x1.0 HSS-E ISF45	M14	1.0	110	20	53	11	9	DIN376
		M16x1.5 HSS-E ISF45	M16	1.5	110	20	54	12	9	DIN376
		M16x1.0 HSS-E ISF45	M16	1.0	110	20	54	12	9	DIN376
		M18x2 HSS-E ISF45	M18	2	125	25	62	14	11	DIN376
		M18x1.5 HSS-E ISF45	M18	1.5	125	25	62	14	11	DIN376
		M18x1.0 HSS-E ISF45	M18	1.0	125	25	62	14	11	DIN376
		M20x2.0 HSS-E ISF45	M20	2.0	140	25	68	16	12	DIN376
		M20x1.5 HSS-E ISF45	M20	1.5	140	25	68	16	12	DIN376
		M20x1.0 HSS-E ISF45	M20	1.0	140	25	68	16	12	DIN376
								Скорость резания Vc (м/мин)		
								Без покрытия	TiCN	
	P1	Конструкционные и нелегированные стали	<210HB	<600N/mm ²	10-20	15-35				
	P2	Легированная сталь	<252HB	<850N/mm ²	10-20	15-35				
	P3	Высоколегированные стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	5-15	10-20				
	P4	Закаленные стали	<40HRC	<1300N/mm ²	5-15	5-15				
	M1	Ферритные, мартенситные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	10-20	15-35				
	M2	Аустенитные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	10-20	10-25				
	K3	Высокопрочный чугун	<150HB	<500N/mm ²	10-20	10-20				
	K4	Ковкий чугун	<266HB	<900N/mm ²	5-20	10-20				
	N1	Алюминиевые сплавы	<105HB	<350M/mm ²	10-20	-				
	N2	Алюминиевые литейные сплавы, Si<12%	<150HB	<500N/mm ²	10-20	-				
	N3	Алюминиевые литейные сплавы, Si>12%	<150HB	<500N/mm ²	10-20	10-20				
	N4	Легкообрабатываемые медные сплавы	<120HB	<400N/mm ²	10-20	-				
	N5	Медные сплавы с длинной стружкой	<238HB	<800N/mm ²	10-20	-				
	N6	Медные сплавы с короткой стружкой	<238HB	<800N/mm ²	10-20	10-20				
	S1	Титан	<150HB	<600N/mm ²	-	10-20				
	S2	Титановые сплавы	<266HB <39.5 HRC	<900N/mm ² <1250N/mm ²	-	10-20 10-15				
S3	Никель	<150HB	<600N/mm ²	-	5-15					
S4	Никелевые сплавы	<266HB	<900N/mm ²	-	5-10					

Метчики HSSE-PM — серия HF — мелкий шаг

Сталь	P	▼	▼ - Основная обработка ▽ - Возможная обработка	Материал метчика	HSSE-PM
Нержавеющая сталь	M			Стандарт	DIN 371/376
Чугун	K	▼		Тип отверстия	Сквозное
Цветные металлы	N	▽		Покрытие	TiCN
Жаропрочные сплавы	S			Класс допуска	6HX
Материалы высокой твердости	H			Стандарт резьбы	MF

HF		Обозначение	Размер резьбы	Шаг	OAL	l1	l2	ød1	k	DIN
MF — Мелкий шаг		M3x0.35 HSSE-PM HF	M3	0.35	56	10	18	3.5	2.7	DIN371
		M4x0.5 HSSE-PM HF	M4	0.5	63	12	21	4.5	3.4	DIN371
		M5x0.5 HSSE-PM HF	M5	0.5	70	14	25	6	4.9	DIN371
		M6x0.5 HSSE-PM HF	M6	0.5	80	16	29	6	4.9	DIN371
		M6x0.75 HSSE-PM HF	M6	0.75	80	16	29	6	4.9	DIN371
		M8x1.0 HSSE-PM HF	M8	1.0	90	18	35	8	6.2	DIN371
		M8x0.75 HSSE-PM HF	M8	0.75	90	18	35	8	6.2	DIN371
		M10x1.25 HSSE-PM HF	M10	1.25	100	20	39	10	8	DIN371
		M10x1.0 HSSE-PM HF	M10	1.0	100	20	39	10	8	DIN371
		M12x1.5 HSSE-PM HF	M12	1.5	110	24	49	9	7	DIN376
		M12x1.25 HSSE-PM HF	M12	1.25	110	24	49	9	7	DIN376
		M14x1.5 HSSE-PM HF	M14	1.5	110	26	53	11	9	DIN376
M14x1.25 HSSE-PM HF	M14	1.25	110	26	53	11	9	DIN376		
M14x1.0 HSSE-PM HF	M14	1.0	110	26	53	11	9	DIN376		
M16x1.5 HSSE-PM HF	M16	1.5	110	26	54	12	9	DIN376		
M16x1.0 HSSE-PM HF	M16	1.0	110	26	54	12	9	DIN376		
M18x2.0 HSSE-PM HF	M18	2.0	125	30	62	14	11	DIN376		
M18x1.5 HSSE-PM HF	M18	1.5	125	30	62	14	11	DIN376		
M18x1.0 HSSE-PM HF	M18	1.0	125	30	62	14	11	DIN376		
M20x2.0 HSSE-PM HF	M20	2.0	140	32	68	16	12	DIN376		
M20x1.5 HSSE-PM HF	M20	1.5	140	32	68	16	12	DIN376		
M20x1.0 HSSE-PM HF	M20	1.0	140	32	68	16	12	DIN376		
	Материал				Твердость	Прочность	Скорость резания Vc (м/мин)			
							TiCN			
	P1	Конструкционные и нелегированные стали				<210HB	<600N/mm ²	10-20		
	P2	Легированная сталь				<252HB	<850N/mm ²	10-20		
	P3	Высоколегированные стали				<37.5HRC	<1200N/mm ²	5-15		
	P4	Закаленные стали				<40HRC	<1300N/mm ²	5-15		
	K1	Серый чугун				<90HB	<300N/mm ²	15-45		
	K2	Чугун с вермикулярным графитом				<150HB	<500N/mm ²	15-45		
	K3	Высокопрочный чугун				<150HB	<500N/mm ²	15-30		
	K4	Ковкий чугун				<266HB	<900N/mm ²	15-25		
N3	Алюминиевые литейные сплавы, Si>12%				<150HB	<500N/mm ²	15-45			
N6	Медные сплавы с короткой стружкой				<238HB	<800N/mm ²	15-45			

Метчики HSSE-PM — серия HSF45 — основной шаг

Сталь	P	▼	▼ - Основная обработка ▽ - Возможная обработка	Материал метчика	HSSE-PM
Нержавеющая сталь	M	▼		Стандарт	DIN 371/376
Чугун	K	▼		Тип отверстия	Глухое
Цветные металлы	N	▽		Покрытие	TiCN
Жаропрочные сплавы	S	▽		Класс допуска	6H
Материалы высокой твердости	H			Стандарт резьбы	M

HSF45		Обозначение	Размер резьбы	Шаг	OAL	l1	l2	ød1	k	DIN
M — Основной шаг		M2x0.4 HSSE-PM HSF45	M2	0.4	45	5.5	13	2.8	2.1	DIN371
		M2.5x0.45 HSSE-PM HSF45	M2.5	0.45	50	5.5	14	2.8	2.1	DIN371
		M3x0.5 HSSE-PM HSF45	M3	0.5	56	5.5	18	3.5	2.7	DIN371
		M4x0.7 HSSE-PM HSF45	M4	0.7	63	7	21	4.5	3.4	DIN371
		M5x0.8 HSSE-PM HSF45	M5	0.8	70	8	25	6	4.9	DIN371
		M6x1.0 HSSE-PM HSF45	M6	1.0	80	10	29	6	4.9	DIN371
		M8x1.25 HSSE-PM HSF45	M8	1.25	90	14	35	8	6.2	DIN371
		M10x1.5 HSSE-PM HSF45	M10	1.5	100	16	39	10	8	DIN371
		M12x1.75 HSSE-PM HSF45	M12	1.75	110	18.5	49	9	7	DIN376
		M14x2.0 HSSE-PM HSF45	M14	2.0	110	20	53	11	9	DIN376
		M16x2.0 HSSE-PM HSF45	M16	2.0	110	20	54	12	9	DIN376
		M18x2.5 HSSE-PM HSF45	M18	2.5	125	25	62	14	11	DIN376
M20x2.5 HSSE-PM HSF45	M20	2.5	140	25	68	16	12	DIN376		
	Материал		Твердость	Прочность	Скорость резания Vc (м/мин)					
					TiCN					
	P1	Конструкционные и нелегированные стали	<210HB	<600N/mm ²	15-45					
	P2	Легированная сталь	<252HB	<850N/mm ²	15-45					
	P3	Высоколегированные стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	15-35					
	P4	Закаленные стали	<40HRC	<1300N/mm ²	10-20					
	M1	Ферритные, мартенситные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	15-35					
	M2	Аустенитные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	10-25					
	M3	Аустенитно-ферритные нержавеющие стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	10-20					
	K3	Высокопрочный чугун	<150HB	<500N/mm ²	15-25					
	K4	Ковкий чугун	<266HB	<900N/mm ²	15-25					
	N3	Алюминиевые литейные сплавы, Si>12%	<150HB	<500N/mm ²	10-20					
	N6	Медные сплавы с короткой стружкой	<238HB	<800N/mm ²	10-20					
S1	Титан	<150HB	<600N/mm ²	-						
S2	Титановые сплавы	<266HB	<900N/mm ²	10-25						
		<39.5 HRC	<1250N/mm ²	10-15						
S3	Никель	<150HB	<600N/mm ²	5-15						
S4	Никелевые сплавы	<266HB	<900N/mm ²	5-10						

Метчики HSSE-PM — серия HSF45 — мелкий шаг

Сталь	P	▼	▼ - Основная обработка ▽ - Возможная обработка	Материал метчика	HSSE-PM
Нержавеющая сталь	M	▼		Стандарт	DIN 371/376
Чугун	K	▼		Тип отверстия	Глухое
Цветные металлы	N	▽		Покрытие	TiCN
Жаропрочные сплавы	S	▽		Класс допуска	6H
Материалы высокой твердости	H			Стандарт резьбы	MF

HSF45		Обозначение	Размер резьбы	Шаг	OAL	I1	I2	ød1	k	DIN
MF – Мелкий шаг		M3x0.35 HSSE-PM HSF45	M3	0.35	56	5.5	18	3.5	2.7	DIN371
		M4x0.5 HSSE-PM HSF45	M4	0.5	63	7	21	4.5	3.4	DIN371
		M5x0.5 HSSE-PM HSF45	M5	0.5	70	8	25	6	4.9	DIN371
		M6x0.5 HSSE-PM HSF45	M6	0.5	80	10	29	6	4.9	DIN371
	M6x0.75 HSSE-PM HSF45	M6	0.75	80	10	29	6	4.9	DIN371	
	M8x1.0 HSSE-PM HSF45	M8	1.0	90	14	35	8	6.2	DIN371	
	M8x0.75 HSSE-PM HSF45	M8	0.75	90	14	35	8	6.2	DIN371	
	M10x1.25 HSSE-PM HSF45	M10	1.25	100	16	39	10	8	DIN371	
	M10x1.0 HSSE-PM HSF45	M10	1.0	100	16	39	10	8	DIN371	
	M12x1.5 HSSE-PM HSF45	M12	1.5	110	18.5	49	9	7	DIN376	
	M12x1.25 HSSE-PM HSF45	M12	1.25	110	18.5	49	9	7	DIN376	
	M14x1.5 HSSE-PM HSF45	M14	1.5	110	20	53	11	9	DIN376	
	M14x1.25 HSSE-PM HSF45	M14	1.25	110	20	53	11	9	DIN376	
	M14x1.0 HSSE-PM HSF45	M14	1.0	110	20	53	11	9	DIN376	
	M16x1.5 HSSE-PM HSF45	M16	1.5	110	20	54	12	9	DIN376	
	M16x1.0 HSSE-PM HSF45	M16	1.0	110	20	54	12	9	DIN376	
	M18x2.0 HSSE-PM HSF45	M18	2.0	125	25	62	14	11	DIN376	
	M18x1.5 HSSE-PM HSF45	M18	1.5	125	25	62	14	11	DIN376	
	M18x1.0 HSSE-PM HSF45	M18	1.0	125	25	62	14	11	DIN376	
	M20x2.0 HSSE-PM HSF45	M20	2.0	140	25	68	16	12	DIN376	
M20x1.5 HSSE-PM HSF45	M20	1.5	140	25	68	16	12	DIN376		
M20x1.0 HSSE-PM HSF45	M20	1.0	140	25	68	16	12	DIN376		

	Материал	Твердость	Прочность	Скорость резания Vc (м/мин)	
				TiCN	
	P1	Конструкционные и нелегированные стали	<210HB	<600N/mm ²	15-45
	P2	Легированная сталь	<252HB	<850N/mm ²	15-45
	P3	Высоколегированные стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	15-35
	P4	Закаленные стали	<40HRC	<1300N/mm ²	10-20
	M1	Ферритные, мартенситные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	15-35
	M2	Аустенитные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	10-25
	M3	Аустенитно-ферритные нержавеющие стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	10-20
	K3	Высокопрочный чугун	<150HB	<500N/mm ²	15-25
	K4	Ковкий чугун	<266HB	<900N/mm ²	15-25
	N3	Алюминиевые литейные сплавы, Si>12%	<150HB	<500N/mm ²	10-20
	N6	Медные сплавы с короткой стружкой	<238HB	<800N/mm ²	10-20
	S1	Титан	<150HB	<600N/mm ²	-
	S2	Титановые сплавы	<266HB	<900N/mm ²	10-25
			<39.5 HRC	<1250N/mm ²	10-15
	S3	Никель	<150HB	<600N/mm ²	5-15
	S4	Никелевые сплавы	<266HB	<900N/mm ²	5-10

Метчики HSSE-PM — серия HSP — основной шаг

Сталь	P	▼	▼ - Основная обработка ▽ - Возможная обработка	Материал метчика	HSSE-PM
Нержавеющая сталь	M	▼		Стандарт	DIN 371/376
Чугун	K	▼		Тип отверстия	Сквозное
Цветные металлы	N	▽		Покрытие	TiCN
Жаропрочные сплавы	S	▽		Класс допуска	6HX
Материалы высокой твердости	H			Стандарт резьбы	M

HSP		Обозначение	Размер резьбы	Шаг	OAL	I1	I2	ød1	k	DIN	
M — Основной шаг		M2x0.4 HSSE-PM HSP	M2	0.4	45	8	13	2.8	2.1	DIN371	
		M2.5x0.45 HSSE-PM HSP	M2.5	0.45	50	8	14	2.8	2.1	DIN371	
		M3x0.5 HSSE-PM HSP	M3	0.5	56	10	18	3.5	2.7	DIN371	
		M4x0.7 HSSE-PM HSP	M4	0.7	63	12	21	4.5	3.4	DIN371	
		M5x0.8 HSSE-PM HSP	M5	0.8	70	14	25	6	4.9	DIN371	
		M6x1.0 HSSE-PM HSP	M6	1.0	80	16	29	6	4.9	DIN371	
		M8x1.25 HSSE-PM HSP	M8	1.25	90	18	35	8	6.2	DIN371	
		M10x1.5 HSSE-PM HSP	M10	1.5	100	20	39	10	8	DIN371	
		M12x1.75 HSSE-PM HSP	M12	1.75	110	24	49	9	7	DIN376	
		M14x2.0 HSSE-PM HSP	M14	2.0	110	26	53	11	9	DIN376	
		M16x2.0 HSSE-PM HSP	M16	2.0	110	26	54	12	9	DIN376	
		M18x2.5 HSSE-PM HSP	M18	2.5	125	30	62	14	11	DIN376	
M20x2.5 HSSE-PM HSP	M20	2.5	140	32	68	16	12	DIN376			
		Материал			Твердость	Прочность	Скорость резания Vc (м/мин)				
							TiCN				
		P1	Конструкционные и нелегированные стали			<210HB	<600N/mm ²	15-45			
		P2	Легированная сталь			<252HB	<850N/mm ²	15-45			
		P3	Высоколегированные стали			<37.5HRC	<1200N/mm ²	15-35			
		P4	Закаленные стали			<40HRC	<1300N/mm ²	10-20			
		M1	Ферритные, мартенситные нержавеющие стали			<252HB	<850N/mm ²	15-35			
		M2	Аустенитные нержавеющие стали			<252HB	<850N/mm ²	10-25			
		M3	Аустенитно-ферритные нержавеющие стали			<37.5HRC	<1200N/mm ²	10-20			
		K3	Высокопрочный чугун			<150HB	<500N/mm ²	15-25			
		K4	Ковкий чугун			<266HB	<900N/mm ²	15-25			
		N3	Алюминиевые литейные сплавы, Si>12%			<150HB	<500N/mm ²	10-20			
N6	Медные сплавы с короткой стружкой			<238HB	<800N/mm ²	10-20					
S1	Титан			<150HB	<600N/mm ²	10-25					
S2	Титановые сплавы			<266HB	<900N/mm ²	10-25					
				<39.5 HRC	<1250N/mm ²	10-15					
S3	Никель			<150HB	<600N/mm ²	5-15					
S4	Никелевые сплавы			<266HB	<900N/mm ²	5-10					

Метчики HSSE-PM — серия HSP — мелкий шаг

Сталь	P	▼	▼ - Основная обработка ▽ - Возможная обработка	Материал метчика	HSSE-PM
Нержавеющая сталь	M	▼		Стандарт	DIN 371/376
Чугун	K	▼		Тип отверстия	Сквозное
Цветные металлы	N	▽		Покрытие	TiCN
Жаропрочные сплавы	S	▽		Класс допуска	6HX
Материалы высокой твердости	H			Стандарт резьбы	MF

HSP		Обозначение	Размер резьбы	Шаг	OAL	l1	l2	ød1	k	DIN
MF – Мелкий шаг		M3x0.35 HSSE-PM HSP	M3	0.35	56	10	18	3.5	2.7	DIN371
		M4x0.5 HSSE-PM HSP	M4	0.5	63	12	21	4.5	3.4	DIN371
		M5x0.5 HSSE-PM HSP	M5	0.5	70	14	25	6	4.9	DIN371
		M6x0.5 HSSE-PM HSP	M6	0.5	80	16	29	6	4.9	DIN371
		M6x0.75 HSSE-PM HSP	M6	0.75	80	16	29	6	4.9	DIN371
		M8x1.0 HSSE-PM HSP	M8	1.0	90	18	35	8	6.2	DIN371
		M8x0.75 HSSE-PM HSP	M8	0.75	90	18	35	8	6.2	DIN371
		M10x1.25 HSSE-PM HSP	M10	1.25	100	20	39	10	8	DIN371
		M10x1.0 HSSE-PM HSP	M10	1.0	100	20	39	10	8	DIN371
		M12x1.5 HSSE-PM HSP	M12	1.5	110	24	49	9	7	DIN376
		M12x1.25 HSSE-PM HSP	M12	1.25	110	24	49	9	7	DIN376
		M14x1.5 HSSE-PM HSP	M14	1.5	110	26	53	11	9	DIN376
		M14x1.25 HSSE-PM HSP	M14	1.25	110	26	53	11	9	DIN376
		M14x1.0 HSSE-PM HSP	M14	1.0	110	26	53	11	9	DIN376
		M16x1.5 HSSE-PM HSP	M16	1.5	110	26	54	12	9	DIN376
		M16x1.0 HSSE-PM HSP	M16	1.0	110	30	54	12	9	DIN376
		M18x2.0 HSSE-PM HSP	M18	2.0	125	30	62	14	11	DIN376
		M18x1.5 HSSE-PM HSP	M18	1.5	125	30	62	14	11	DIN376
		M18x1.0 HSSE-PM HSP	M18	1.0	125	32	62	14	11	DIN376
		M20x2.0 HSSE-PM HSP	M20	2.0	140	32	68	16	12	DIN376
		M20x1.5 HSSE-PM HSP	M20	1.5	140	32	68	16	12	DIN376
		M20x1.0 HSSE-PM HSP	M20	1.0	140	32	68	16	12	DIN376

	Материал	Твердость	Прочность	Скорость резания Vc (м/мин)	
				TiCN	
	P1	Конструкционные и нелегированные стали	<210HB	<600N/mm ²	15-45
	P2	Легированная сталь	<252HB	<850N/mm ²	15-45
	P3	Высоколегированные стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	15-35
	P4	Закаленные стали	<40HRC	<1300N/mm ²	10-20
	M1	Ферритные, мартенситные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	15-35
	M2	Аустенитные нержавеющие стали	<252HB	<850N/mm ²	10-25
	M3	Аустенитно-ферритные нержавеющие стали	<37.5HRC	<1200N/mm ²	10-20
	K3	Высокопрочный чугун	<150HB	<500N/mm ²	15-25
	K4	Ковкий чугун	<266HB	<900N/mm ²	15-25
	N3	Алюминиевые литейные сплавы, Si>12%	<150HB	<500N/mm ²	10-20
	N6	Медные сплавы с короткой стружкой	<238HB	<800N/mm ²	10-20
	S1	Титан	<150HB	<600N/mm ²	10-25
	S2	Титановые сплавы	<266HB	<900N/mm ²	10-25
			<39.5 HRC	<1250N/mm ²	10-15
	S3	Никель	<150HB	<600N/mm ²	5-15
	S4	Никелевые сплавы	<266HB	<900N/mm ²	5-10



«Абамет» был основан в 1990 году и за время своей работы стал одним из ведущих поставщиков оборудования для металлообработки и его сервисного обслуживания в России и Республике Беларусь. На сегодняшний день мы запустили и обслужили более 10 000 станков, а число наших активных клиентов превышает 5000.

Мы предлагаем комплексное технологическое оснащение производств, сопровождая каждый шаг нашего сотрудничества честностью и надежностью: от выбора оборудования до его установки, послепродажного обслуживания и обучения сотрудников.

Мы стремимся к партнерским отношениям, придерживаясь принципа: «Относись к другим так, как ты хочешь, чтобы другие относились к тебе».

Мы ценим время и деньги наших клиентов, поэтому активно используем современные цифровые технологии, такие как CRM и ERP системы, а также предлагаем удобный интернет-магазин и онлайн консультации.

Предлагаемое оборудование включает металлообрабатывающие станки с ЧПУ, листогибочные прессы с ЧПУ, электроэрозионные станки и станки лазерной резки металла. Мы также предлагаем смазочно-охлаждающие жидкости, инструментальную оснастку, режущий инструмент и расходные материалы для электроэрозионного оборудования.

«Внимание к деталям» — это слоган нашей компании, которым мы руководствуемся в работе. Если честность и надежность являются фундаментом наших взаимоотношений с клиентами и партнерами, то внимание к мелочам подчеркивает наше стремление к высокому качеству во всех аспектах работы — от поставок оборудования до обслуживания и поддержки.

Наши принципы в работе — это не просто слова, а отношение к делу, подтвержденное нашими многочисленными партнерами и успешными проектами.

