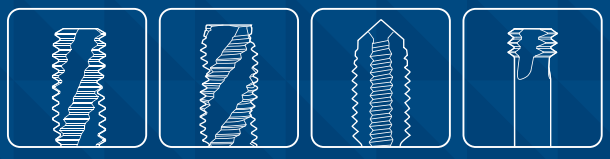
YG-1 / 25
RUS

РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

YG-1 CO., LTD.

YG-1 RUS - делаем работу с нами удобной и продуктивной!

Специализированные онлайн-инструменты для пользы наших клиентов:

НОВОСТНОЙ ПОРТАЛ YG-1 RUS NEWS:
Все материалы в одном месте!
- Обзоры, новинки, новости, полезные статьи
- Электронные каталоги
- Календарь мероприятий
- Видео

и многое другое!

yg-1-rus.ru

МОБИЛЬНОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ YG-1 RUS: Inserts!

Полная информация о сплавах, геометрии стружколомов, подбор пластин по заданным параметрам, калькулятор режимов многое другое!

Доступно в AppStore >

Скачать в RuStore >

ПОДПИШИТЕСЬ, ЧТОБЫ НИЧЕГО НЕ УПУСТИТЬ!

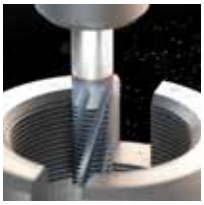
Анонсы, промо-акции, пост-релизы, экспертный контент: все, что происходит в нашей компании - об этом рассказываем в наших социальных сетях!

Видео, публикации

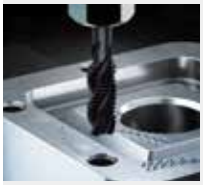
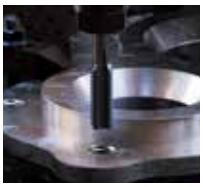
Краткие анонсы

Экспертные статьи

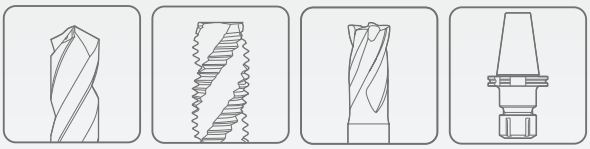
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

ИНСТРУМЕНТ		ОПИСАНИЕ	СТР.
	**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ (С/БЕЗ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ СОЖ)**	Высококачественное нарезание резьбы в отверстиях большого диаметра со снятием фаски	**40**
	**МЕТЧИКИ SYNCHRO С ПОКРЫТИЕМ TIN/TICN ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ**	Для высокоскоростного нарезания резьбы	**64**
	**МЕТЧИКИ PRIME ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-PM (С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ, С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ)**	Высокая и надежная производительность при обработке различных пластичных материалов	**82**
	**МЕТЧИКИ COMBO ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ, С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ)**	Высокопроизводительные метчики для широкой гаммы различных материалов	**96**
	**МЕТЧИКИ YG ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**	Для нарезания резьбы в глухих отверстиях, общего применения	**146**
	**МЕТЧИКИ YG ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛИ**	Для обработки стали и других материалов, образующих длинную стружку при резании	**190**
	**МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ YG TAP CHIP BREAKER СО СТРУЖКОЛОМОМ**	Метчики с TiN-покрытием и стружколомом для обработки сталей	**217**
	**МЕТЧИКИ YG ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ**	Для обработки закаленных сталей	**226**

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

ИНСТРУМЕНТ		ОПИСАНИЕ	СТР.
	**МЕТЧИКИ YG ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ**	Для нержавеющих сталей с пластинчатым, неравномерным образованием стружки, где силы резания выше	**238**
	**МЕТЧИКИ YG ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЧУГУНА**	Для чугуна или аналогичных материалов	**262**
	**МЕТЧИКИ YG ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ**	Для деформируемых алюминиевых сплавов, образующих длинную стружку, с большими стружкоотводами	**274**
	**МЕТЧИКИ YG ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ НИКЕЛЕВЫХ И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ**	Для жаропрочных суперсплавов и титановых сплавов	**288**
	**РАСКАТНИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**	Для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мяких материалов	**304**
	**ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**	Для использования на гайконарезных станках	**322**
	**МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ**	Для мягких материалов	**327**
	**МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ**	Для нарезания трубной резьбы по стандарту Витворта	**334**

Мировой лидер по производству режущих инструментов **YG-1**



ТЕХНОЛОГИИ ПОКРЫТИЯ YG-1

Покрытие (иконка)	Цвет покрытия	Тип покрытия	Твердость (Hv)	Макс. температура (℃)	Коэффиц. трения (без СОЖ)	Толщина покрытия (㎛)	Общая информация
TiN Покрытие TiN	Золотой 	Нитрид Титана	2,300	600	0.40	1 ~ 5	• Обеспечивает более высокую производительность по сравнению с традиционными инструментами без покрытия • Рекомендуется для общего применения
TiCN Покрытие TiCN	Серо-голубой 	Карбо-нитрид титана	3,400	400	0.25	1 ~ 5	• Характеризуется высокой твердостью и хорошей прочность • Эффективная защита от холодной сварки благодаря особой износостойкости и низкого коэффициента трения
TiAlN Покрытие TiAlN	Серо-фиолет. 	Алюмо-нитрид титана	3,100	900	0.50	1 ~ 5	• Увеличение твердости и исключительное увеличение стойкости к окислению при обработке при высоких температурах по сравнению с обычными покрытиями • Применение для сверления с сильными термическими нагрузками на режущие кромки при непрерывной бесступенчатой подаче, обработке без СОЖ или высокоскоростной обработке
AlTiN Покрытие AlTiN	Серо-голубой 	Нитрид алюминий-титана	3,300	900	0.40	1 ~ 5	• Оптимизированное покрытие для использования при жесткой и высокоскоростной обработке, обладающее высокой твердостью, стойкостью к окислению и термической стабильностью • Защита от истирания и налипания во всем диапазоне скоростей обработки высокопрочных и труднообрабатываемых материалов • Хороший коэффициент трения для снижения сил резания
X Покрытие X Coating	Серо-голубой 	AlCrN	3,200	1,100	0.35	1 ~ 5	• Покрытие с низким падением твердости при высоких температурах и устойчивостью к термическому окислению • Покрытие для превосходной производительности при обработке с/без СОЖ на высокой скорости • Широкий спектр областей применения
Y Покрытие Y Coating	Яркий серый 	AlCrN	3,200	1,100	0.35	1 ~ 5	• Оптимизированная адгезия покрытия обеспечивает высокий уровень надежности. • Высокая термостойкость и стойкость к окислению при обработке с/без СОЖ • Значительно увеличенный срок службы инструмента по сравнению с другими высокоэффективными покрытиями • Хорошее удаление стружки и минимизация образования наростов на кромках

ТЕХНОЛОГИИ ПОКРЫТИЯ YG-1

Покрытие (иконка)	Цвет покрытия	Тип покрытия	Твердость (Hv)	Макс. температура (℃)	Коэффиц. трения (без СОЖ)	Толщина покрытия (㎛)	Общая информация
H Покрытие H Coating	Медь 	AlCrN	3,000	1,100	0.25	1 ~ 5	• Повышенная износостойкость по сравнению с материалами на основе TiAl и превосходная твердость при работе с высокими температурами • Превосходная адгезия и шероховатость поверхности, а также равномерные характеристики износа инструмента благодаря многослойному покрытию • Возможна обработка с минимальным количеством СОЖ и сухая механическая обработка для снижения производственных затрат
Hardslick Покрытие Hardslick	Черно-серый 	TiAlN	3,000	800	0.20	1 ~ 5	• Двухслойное инновационное напыление • Снижен коэффициент трения и повышена коррозионная стойкость анодного покрытия • Идеально подходит для применений, требующих быстрой эвакуации стружки, таких как пресс-формы, или дополнительной химической и коррозионной стойкости
Blue Покрытие BLUE	Голубой 	Si (кремний)	3,700	1,200	0.40	1 ~ 5	• Нанокомпозит с содержанием кремния (Si) для стали высокой твердости • Чрезвычайная стабильность при высоких температурах • Отличная адгезия и хорошие характеристики даже для самых нестандартных применений
Z Покрытие Z Coating	Медь 	Si (кремний)	4,000	900	0.40	1 ~ 5	• Нанокомпозит, оптимизированный среди покрытий для обработки стали высокой твердости с кремнием • Превосходная обрабатываемость при высоких температурах, используется в процессах фрезерования и сверления • Превосходные физические свойства твердости, адгезии и стойкость к окислению при высоких температурах
DLC (алмазо-подобное углеродное) **Покрытие** DLC	Черный 	Углерод	4,000 ~ 5,000	500	0.01~0.1	0.5 ~ 1.5	• Подходящее покрытие для экстремальных условий износа и высоких скоростей резания без использования СОЖ • Покрытие для высокоскоростной обработкой с превосходной износостойкостью
Diamond (алмазное) Покрытие Diamond	Серый 	Углерод	10,000	600	~ 0.1	5 ~ 15	• Для обработки графитовых заготовок фрезами, на больших скоростях и значительно лучшем качестве • Возможность изготовления сложных деталей с помощью одного зажима и одной фрезы • Обеспечение контролируемой структуры покрытия и соблюдение самых строгих пределов допуска

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ (с отверстиями для СОЖ или без))

МЕТЧИКИ SYNCHRO ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ PRIME ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (с винтовой подточкой, с винтовыми канавками)

МЕТЧИКИ COMBO ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (с винтовой подточкой, с винтовыми канавками)

МЕТЧИКИ YG GENERAL ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG ДЛЯ СТАЛИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG CHIP BREAKER HSS-E ДЛЯ СТАЛИ (с износостойким покрытием TiN)

МЕТЧИКИ YG ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА И БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG INOX ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG ДЛЯ ЧУГУНА ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА И БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG ALU ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG Ti Ni ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ YG ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

YG-1 CO., LTD.

СОДЕРЖАНИЕ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МАШИННЫЕ И РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ

МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ

МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ (ТВ. СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ)

МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ

МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ (ТВ. СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ)

МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Содержание / Инструмент для нарезания резьбы

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ **РЕЗЬБОФРЕЗЫ** (с отверстиями для СОЖ или без)
Нарезание резьбы большого диаметра высокого качества / доступны с фаской — РЕЗЬБОФРЕЗЫ

SYNCHRO МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (с винт. подточ, с винт./прям. канав., бесструж.)
Для высокоскоростного нарезания резьбы на станках с ЧПУ — SYNCHRO МЕТЧИКИ

PRIME МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (с винт. подточкой, с винт. канавкой)
Отличная производительность при работе с различными материалами — PRIME МЕТЧИКИ

COMBO МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (с винт. подточкой, с винт. канавкой)
Для многоцелевого нарезания резьбы — COMBO МЕТЧИКИ

YG GENERAL МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях благодаря геометрии канавки и превосходному отводу стружки — YG GENERAL МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Для стали, а также для других материалов, образующих длинную стружку — МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG TAP CHIP BREAKER ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
С износостойким покрытием TiN и стружколомом, для обработки стали — YG TAP CHIP BREAKER ДЛЯ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ ИЗ ТВЕРД. СПЛАВА И БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Для обработки закаленных сталей — МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

YG INOX МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Для нержавеющих сталей с пластинчатым, неравномерным образованием стружки, где силы резания выше — МЕТЧИКИ YG INOX

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА И БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Для чугуна или аналогичных материалов — МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

YG ALU МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Для деформируемых алюминиевых сплавов, образующих длинную стружку — МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

YG Ti Ni МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Для жаропрочных суперсплавов и титановых сплавов — МЕТЧИКИ YG Ti Ni

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов — БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Для использования на гайконарезных станках — ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Для нарезания отверстий в мягких материалах под резьбовую вставку — МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
Для трубной резьбы по стандарту Витворта (Whitworth) — МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ — ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТИП	Резьбофрезы без отверстий для СОЖ				Резьбофрезы с отверстиями для СОЖ		
СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ	M	MF	UNC	UNF	M	MF	BSP(G)
ТИП ОТВЕРСТИЯ	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 1.5xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 1.5xD Глухое / Сквозное	-
МАТЕРИАЛ	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ						
ТИП КАНАВКИ	Винтовая						
УГОЛ НАКЛОНА СПИРАЛИ	R15						
СЕРИЯ	L1211 (c.43)	L1212 (c.44)	L1213 (c.45)	L1214 (c.46)	L4211 (c.47)	L4212 (c.48)	L6215 (c.49)
ПОКРЫТИЕ	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
МОДЕЛЬ							

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	VDI 3323	Material Description	HB	HRc	L1211	L1212	L1213	L1214	L4211	L4212	L6215
P	1	Non-alloy steel	125		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	2		190	13	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	4		270	28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	6	Low alloy steel	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7		275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9		350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	10	High alloyed steel, and tool steel	200	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	11		325	35	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
M	12	Stainless steel	200	15	○	○	○	○	○	○	○
	13		240	23	○	○	○	○	○	○	○
	14		180	10	○	○	○	○	○	○	○
K	15	Grey cast iron	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	16		260	26	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	17	Nodular Cast Iron	160	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	19	Malleable cast iron	130		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	20		230	21	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
N	21	Aluminum-wrought alloy	60		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	22		100		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	23	Aluminum-cast, alloyed	75		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	24		90		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	25		130		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	26	Copper and Copper Alloys (Bronze / Латунь)	110		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	27		90		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	28		100		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	29	Non Metallic Materials			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	30				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
S	31	Heat Resistant Super Alloys	200	15	○	○	○	○	○	○	○
	32		280	30	○	○	○	○	○	○	○
	33		250	25	○	○	○	○	○	○	○
	34		350	38	○	○	○	○	○	○	○
	35		320	34	○	○	○	○	○	○	○
	36	Титановые сплавы	400 Rm		○	○	○	○	○	○	○
	37		1050 Rm		○	○	○	○	○	○	○
H	38	Hardened steel	550	55							
	39		630	60							
	40	Chilled Cast Iron	400	42							
	41	Hardened Cast Iron	550	55							

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

Резьбофрезы с отверстиями для СОЖ и фаской					Мелкоразмерные резьбофрезы		Мелкоразмерные резьбофрезы для твердых материалов		Сверло-резьбофрезы с фаской
M	MF	UNC	UNF	NPT	M	UNC	M	UNC	M
Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 1.5xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	-	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

Винтовая					Винтовая		Прямая		Винтовая	
R15					R15		-		R25	
L4271 (с.50)	L4272 (с.51)	L4273 (с.52)	L4274 (с.53)	L4276 (с.54)	L12D1 (с.55)	L12D3 (с.56)	L19E1 (с.57)	L19E3 (с.58)	L41A1 / L42A1 (с.59)	
TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	AlTiN	AlTiN	Без покрытия / TiAlN	
										
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				1
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				2
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				3
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				4
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				5
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		6 P
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		7
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		8
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		9
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		10
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		11
○	○	○	○	○	○	○	○	○		12
○	○	○	○	○	○	○	○	○		13 M
○	○	○	○	○	○	○	○	○		14
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	15
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	16
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	17
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	18 K
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	19
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	20
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	21
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	22
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	23
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	24
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	25
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	26 N
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	27
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	28
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	29
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	30
○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		31
○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		32
○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		33
○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		34 S
○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		35
○	○	○	○	○	○	○	○	○		36
○	○	○	○	○	○	○	○	○		37
							◎	◎		38
							◎	◎		39
							◎	◎		40 H
							◎	◎		41

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

SYNCHRO МЕТЧИКИ

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 3.0xD Сквозное		Макс. 2.0xD Глухое/Сквозное		Макс. 3.0xD Глухое/Сквозное		
МАТЕРИАЛ			HSS-PM								
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C		B		C		C		E
ТИП КАНАВКИ			Винт. кан.		Винт. подт.		Прямая		Бесструж.		Бесструж.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R45		-		-		-		-
СЕРИИ	M	DIN371/376	TTS31 (с.67)		TTS33 (с.69)		TKS35 (с.71)		TTS37 (с.73)		TTS39 (с.75)
		DIN352									
		DIN357/LONG									
	MF	DIN374		TTS32 (с.68)		TTS34 (с.70)		TTS36 (с.72)		TTS38 (с.74)	
		DIN2181									
	UNC	DIN371/376									
		DIN351									
	UNF	DIN371/374									
		DIN2181									
	BSW	DIN2182/2183									
		DIN351									
	G(BSP)	DIN5156/5157									
	EG-M	DIN371/376									
	EG-UNC	DIN371/376									
	EG-UNF	DIN371/374									
ПОКРЫТИЕ			TiN		TiN		TiCN		TiN		
МОДЕЛЬ											

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc								
P	1	Нелегированная сталь	125		◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎
	2		190	13	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎
	3		250	25	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎
	4		270	28	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎
	5		300	32									
	6	Низколегирован. сталь	180	10	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎
	7		275	29	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎
	8		300	32									
	9		350	38									
	10	Высоколегир. сталь	200	15									
	11		325	35									
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	◎	◎	◎	◎			◎	◎	◎
	13		240	23	◎	◎	◎	◎			◎	◎	◎
	14		180	10	○	○	○	○			◎	◎	◎
K	15	Серый чугун	180	10	○	○	○	○	◎	◎			
	16		260	26					◎	◎			
	17	Высокопрочный чугун	160	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
	18		250	25					◎	◎			
	19	Ковкий чугун	130						○	○			
	20		230	21					○	○			
N	21	Алюминиевый сплав	60								◎	◎	◎
	22		100								◎	◎	◎
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎
	24		90		◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎
	25		130		◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		◎	◎	◎	◎					
	27		90										
	28		100		○	○	○	○			◎	◎	◎
	29	Неметаллич. материалы											
	30												
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15									
	32		280	30									
	33		250	25									
	34		350	38									
	35		320	34									
	36	Титановые сплавы	400 Rm										
	37		1050 Rm										
H	38	Закаленная сталь	550	55									
	39		630	60									
	40	Отбелен. чугун	400	42									
	41	Закален. чугун	550	55									

SYNCHRO МЕТЧИКИ

PRIME МЕТЧИКИ

Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое	Макс. 2.0xD Сквозное	Макс. 3.0xD Глухое/ Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	
HSS-PM					HSS-PM		
C	B	C	C	C	C	E	B
Винт. кан.	Винт. подт.	Прямая	Прямая	Бесструж.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.
R45	-	-	-	-	R45	R45	-
TTS41-IC (c.76)	TTS42-RCP (c.77)	TKS43-IC (c.78)	TKS44-RCP (c.79)	TTS45-RCP (c.80)	TRE30 (c.84)	TRE34 (c.85)	TRJ15 (c.90)	M
					TRE31 (c.86)		TRJ16 (c.91)	MF
					TRE32 (c.88		TRJ17 (c.92)	UNC
					TRE33 (c.89)		TRJ18 (c.93)	UNF
								BSW
								G(BSP)
								EG-M
								EG-UNC
								EG-UNF
TiN		TiCN		TiN	X-покрытие			
								
◎	◎	○	○	◎	○	○	○	1
◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	2
◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	3
◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	4
					◎	◎	◎	5
◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	6 P
◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	7
					◎	◎	◎	8
					○	○	○	9
					○	○	○	10
					○	○	○	11
◎	◎			◎	◎	◎	◎	12
◎	◎			◎	◎	◎	◎	13 M
○	○			◎	◎	◎	◎	14
○	○	◎	◎		○	○	○	15
		◎	◎		○	○	○	16
◎	◎	◎	◎		◎	◎	◎	17 K
		◎	◎		◎	◎	◎	18
		○	○					19
		○	○					20
				◎	○	○	○	21
				◎	○	○	○	22
◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	23
◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	24
◎	◎	○	○	○	○	○	○	25 N
◎	◎				◎	◎	◎	26
					◎	◎	◎	27
○	○			◎	◎	◎	◎	28
								29
								30
								31
								32
								33
								34 S
								35
								36
								37
								38
								39
								40 H
								41

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

COMBO МЕТЧИКИ

Макс. 2.5xD
Глухое

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТИП ОТВЕРСТИЯ			C	C	C	C	C	C	C
МАТЕРИАЛ			Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40
ТИП КАНАВКИ			TC804 (с.101)	TD804 (с.101)	TB804 (с.101)	TCE05 (с.103)	TDE05 (с.103)	TBE05 (с.103)	TCE06 (с.104)
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ									
СЕРИИ	M	DIN371/376							
		DIN352							
		DIN357/LONG							
	MF	DIN374	TC844 (с.107)	TD844 (с.107)	TB844 (с.107)	TCE09 (с.110)	TDE09 (с.110)		
		DIN2181							
	UNC	DIN371/376	TC824 (с.118)	TD824 (с.118)	TB824 (с.118)	TCE01 (с.119)	TDE01 (с.119)		
		DIN351							
	UNF	DIN371/374	TC864 (с.120)	TD864 (с.120)	TB864 (с.120)	TCE02 (с.121)	TDE02 (с.121)		
		DIN2181							
	BSW	DIN2182/2183							
		DIN351							
	G(BSP)	DIN5156/5157							
	EG-M	DIN371/376							
	EG-UNC	DIN371/376							
	EG-UNF	DIN371/374							
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия
МОДЕЛЬ									

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc							
P	1	Нелегированная сталь	125		○	○	○	○	○	○	○
	2		190	13	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	4		270	28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7		275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9		350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь	200	15	○	○	○	○	○	○	○
	11		325	35							
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	13		240	23	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	14		180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
K	15	Серый чугун	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	16		260	26	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	17	Высокопрочный чугун	160	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18		250	25							
	19	Ковкий чугун	130								
	20		230	21							
N	21	Алюминиевый сплав	60								
	22		100		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75								
	24		90								
	25		130		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	27		90		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	28		100								
	29	Неметаллич. материалы									
	30										
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15							
	32		280	30							
	33		250	25							
	34		350	38							
	35		320	34							
	36	Титановые сплавы	400 Rm								
	37		1050 Rm								
H	38	Закаленная сталь	550	55							
	39		630	60							
	40	Отбелен. чугун	400	42							
	41	Закален. чугун	550	55							

COMBO МЕТЧИКИ



Макс. 2.5xD
Глухое

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ												HSS-PM
C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	E	C	C
Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.
R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R45	R45
TDE06 (с.104)	TBE06 (с.104)	TCE07 (с.104)	TDE07 (с.105)	TBE07 (с.105)	TCE08 (с.106)	TDE08 (с.106)	TBE08 (с.106)	TC804-IC (с.112)		TC807 (с.113)	TB744 (с.115)	TQ744 (с.115)
									TC633 (с.114)			
											TB754 (с.117)	TQ754 (с.116)
TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	VAP	VAP

M														
MF														
UNC														
UNF														
BSW														
G(BSP)														
EG-M														
EG-UNC														
EG-UNF														
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			1
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	2
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			3
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	4
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			5
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	6
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	7
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			8
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			9
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			10
														11
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	12
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	13
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	14
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			15
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			16
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			17
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			18
														19
														20
														21
														22
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			23
														24
														25
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			26
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			27
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	28
														29
														30
														31
														32
														33
														34
														35
														36
														37
														38
														39
														40
														41

P M K N S H

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

COMBO МЕТЧИКИ

Макс. 3.0xD
Сквозное

ТИП ОТВЕРСТИЯ										
МАТЕРИАЛ			БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ							
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			B	B	B	B	B	B	B	B
ТИП КАНАВКИ			Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-	-	-	-	-	-	-
СЕРИИ	M	DIN371/376	TC814 (с.122)	TD814 (с.122)	TB814 (с.122)	TCJ05 (с.124)	TDJ05 (с.124)	TBJ05 (с.124)	TCJ06 (с.125)	TDJ06 (с.125)
		DIN352								
		DIN357/LONG								
	MF	DIN374	TC854 (с.128)	TD854 (с.128)	TB854 (с.128)	TCJ09 (с.131)	TDJ09 (с.131)			
		DIN2181								
	UNC	DIN371/376	TC834 (с.138)	TD834 (с.138)	TB834 (с.138)	TCJ01 (с.139)	TDJ01 (с.139)			
		DIN351								
	UNF	DIN371/374	TC874 (с.140)	TD874 (с.140)	TB874 (с.140)	TCJ02 (с.141)	TDJ02 (с.141)			
		DIN2181								
	BSW	DIN2182/2183								
		DIN351								
	G(BSP)	DIN5156/5157								
	EG-M	DIN371/376								
	EG-UNC	DIN371/376								
	EG-UNF	DIN371/374								
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN
МОДЕЛЬ										

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc							
P	1	Нелегированная сталь	125		○	○	○	○	○	○	○	○
	2		190	13	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	4		270	28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7		275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9		350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь	200	15	○	○	○	○	○	○	○	○
	11		325	35								
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	13		240	23	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	14		180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
K	15	Серый чугун	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	16		260	26	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	17	Высокопрочный чугун	160	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	130									
	20		230	21								
N	21	Алюминиевый сплав	60									
	22		100									
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	24		90									
	25		130									
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	27		90		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	28		100		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	29	Неметаллич. материалы										
	30											
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15								
	32		280	30								
	33		250	25								
	34		350	38								
	35		320	34								
	36	Титановые сплавы	400 Rm									
	37		1050 Rm									
H	38	Закаленная сталь	550	55								
	39		630	60								
	40	Отбелен. чугун	400	42								
	41	Закален. чугун	550	55								

COMBO МЕТЧИКИ

Макс. 3.0xD
Сквозное

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ										HSS-PM	
B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	
Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TBJ06 (с.125)	**TCJ07** (с.126)	**TDJ07** (с.126)	**TBJ07** (с.126)	**TCJ08** (с.127)	**TDJ08** (с.127)	**TBJ08** (с.127)	**TC814-IC** (с.133)		**TB428** (с.135)	**TQ428** (с.135)	M
								TC445 (с.134)			
									TB438 (с.137)	**TQ438** (с.137)	MF
											UNC
											UNF
											BSW
											G(BSP)
											EG-M
											EG-UNC
											EG-UNF
VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	Без покрытия	VAP	VAP	
											
○	○	○	○	○	○	○	○	○			1
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	2
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			3
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	4
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			5
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	6 P
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	7
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			8
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			9
○	○	○	○	○	○	○	○	○			10
											11
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	12
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	13 M
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	14
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			15
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			16
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			17
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			18 K
											19
											20
											21
											22
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			23
											24
											25
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			26 N
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			27
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	28
											29
											30
											31
											32
											33
											34 S
											35
											36
											37
											38
											39
											40 H
											41

COMBO НАБОРЫ

Combo Винт. канавка	
TB804SET5	TC804SET7
VAP	Без покрытия
5шт.	7шт.





Combo Винт. кан. + Gold-P Сверла
TD804SET7-GLP195
TiN
14шт.



С.1241

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

YG GENERAL МЕТЧИКИ

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое			Макс. 3.0xD Сквозное		
МАТЕРИАЛ			БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ					
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	C	B	B	B
ТИП КАНАВКИ			Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	R40	R20	-	-	-
СЕРИИ	M	DIN371/376	TC711 (с.151)	TD711 (с.152)	TC517 (с.160)	TC127 (с.162)	TD127 (с.163)	TC227 (с.172)
		DIN352			TC612 (с.161)	TC122 (с.164)		
		DIN357/LONG						
	MF	DIN374	TC411 (с.153)	TD411 (с.155)		TC222 (с.165)	TD222 (с.167)	
		DIN2181						
	UNC	DIN371/376	TC144 (с.157)			TC214 (с.169)		
		DIN351						
	UNF	DIN371/374	TC124 (с.158)			TC234 (с.170)		
		DIN2181						
	BSW	DIN2182/2183	TC134 (с.159)			TC224 (с.171)		
		DIN351						
	G(BSP)	DIN5156/5157						
	EG-M	DIN371/376						
	EG-UNC	DIN371/376						
	EG-UNF	DIN371/374						
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	TiN	Без покрытия	Без покрытия	TiN	Без покрытия
МОДЕЛЬ								

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc						
P	1	Нелегированная сталь	125		○	○	○	○	○	○
	2		190	13	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	4		270	28	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5		300	32	○	○	○	○	○	○
	6	Низколегирован. сталь	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7		275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8		300	32	○	○	○	○	○	○
	9		350	38						
	10	Высоколегир. сталь	200	15						
	11		325	35						
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	○	○	○	○	○	○
	13		240	23	○	○	○	○	○	○
	14		180	10						
K	15	Серый чугун	180	10						
	16		260	26						
	17	Высокопрочный чугун	160	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	130							
	20		230	21						
N	21	Алюминиевый сплав	60		○	○	○	○	○	○
	22		100							
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		○	○	○	○	○	○
	24		90		○	○	○	○	○	○
	25		130		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		○	○	○	○	○	○
	27		90							
	28		100		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	29	Неметаллич. материалы								
	30									
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15						
	32		280	30						
	33		250	25						
	34		350	38						
	35		320	34						
	36	Титановые сплавы	400 Rm							
	37		1050 Rm							
H	38	Закаленная сталь	550	55						
	39		630	60						
	40	Отбелен. чугун	400	42						
	41	Закален. чугун	550	55						

YG GENERAL МЕТЧИКИ

Макс. 3.0xD Сквозное | Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное | Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

B	C	C	I / II / III	I / III	I / II / III	I / III	I / II / III	I / II / III	
Винт. подт.	Винт. кан.	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	
-	L20	-	-	-	-	-	-	**Левосторонние**	
TD227 (с.173)	**TC211** (с.173)	**TC463** (с.175)							M
			T7109 (с.178)					**T7343** (с.185)	
		TC473 (с.176)							MF
				T7309 (с.180)					
		TC424 (с.177)							UNC
					T7363 (с.182)				
									UNF
						T7509 (с.183)			
									BSW
							T7609 (с.184)		
									G(BSP)
									EG-M
									EG-UNC
									EG-UNF
TiN	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	
									
○	○	○	○	○	○	○	○	○	1
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	2
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	3
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	4
○	○	○							5
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	6 P
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	7
○	○	○							8
									9
									10
									11
○	○	○							12
○	○	○							13 M
									14
		○							15
		○							16
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	17 K
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	18
									19
									20
○	○								21
									22
○	○								23
○	○								24
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	25
○	○	○	○	○	○	○	○	○	26 N
		○	○	○	○	○	○	○	27
◎	◎								28
									29
									30
									31
									32
									33
									34 S
									35
									36
									37
									38
									39
									40 H
									41

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

			YG GENERAL МЕТЧИКИ		МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ		
ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное		Макс. 2.5xD Глухое		
МАТЕРИАЛ			БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ	БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ	HSS-PM		БЫСТРОРЕЖ.
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			I / II / III	I / II / III	C	C	C
ТИП КАНАВКИ			Прямая	Прямая	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-	R40	R40	R40
СЕРИИ	M	DIN371/376			TQ823 (с.193)	TR823 (с.194)	TC312 (с.195)
		DIN352	TB373 (с.186)	TC353 (с.187)			
		DIN357/LONG					
	MF	DIN374					TC413 (с.199)
		DIN2181					
	UNC	DIN371/376					TC174 (с.201)
		DIN351					
	UNF	DIN371/374					TC184 (с.203)
		DIN2181					
	BSW	DIN2182/2183					
		DIN351					
	G(BSP)	DIN5156/5157					
	EG-M	DIN371/376					
	EG-UNC	DIN371/376					
	EG-UNF	DIN371/374					
ПОКРЫТИЕ			VAP	Без покрытия	VAP	Без покрытия	Без покрытия
МОДЕЛЬ							

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc					
P	1	Нелегированная сталь	125		○	○			
	2		190	13	○	○	○	○	○
	3		250	25	○	○	○	○	○
	4		270	28	○	○	○	○	○
	5		300	32			◎	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь	180	10	○	○	○	○	○
	7		275	29	○	○	○	○	○
	8		300	32			◎	◎	◎
	9		350	38			◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь	200	15			○	○	○
	11		325	35					
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	○				
	13		240	23	○				
	14		180	10	○		○	○	○
K	15	Серый чугун	180	10					
	16		260	26					
	17	Высокопрочный чугун	160	3					
	18		250	25					
	19	Ковкий чугун	130						
	20		230	21					
N	21	Алюминиевый сплав	60						
	22		100						
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75						
	24		90						
	25		130						
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110						
	27		90						
	28		100						
	29	Неметаллич. материалы							
	30								
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15			○	○	○
	32		280	30					
	33		250	25					
	34		350	38					
	35		320	34					
	36	Титановые сплавы	400 Rm				○	○	○
	37		1050 Rm						
H	38	Закаленная сталь	550	55					
	39		630	60					
	40	Отбелен. чугун	400	42					
	41	Закален. чугун	550	55					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

YG CHIP BREAKER

Макс. 2.5xD
Глухое

Макс. 3.0xD
Сквозное

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ				HSS-PM		БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ				БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ			
C	C	C	C	B	B	B	B	B	B	C	E	C	
Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	
R40	R40	R40	R40	-	-	-	-	-	-	R15	R15	R15	
TD312 (c.196)	TB312 (c.197)	TY312 (c.198)	TB913 (c.204)	TQ863 (c.205)	TR863 (c.206)	TC422 (c.207)	TD422 (c.208)	TE422 (c.209)	TY422 (c.210)	TDE24 (c.219)	TDE26 (c.221)	TDE28 (c.223)	M
TD413 (c.200)						TC263 (c.211)	TD263 (c.212)			TDE25 (c.220)	TDE27 (c.222)	TDE29 (c.224)	MF
TD174 (c.202)						TC244 (c.213)	TD244 (c.214)						UNC
						TC254 (c.215)							UNF
													BSW
													G(BSP)
													EG-M
													EG-UNC
													EG-UNF
TiN	VAP	TiAlN	VAP	VAP	Без покрытия	Без покрытия	TiN	Nitride	TiAlN	TiN			
													
													1
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				2
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				4
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				5
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				6 P
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				7
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				8
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				9
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				10
													11
				○	○	○	○	○	○				12
				○	○	○	○	○	○				13 M
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				14
													15
													16
													17
													18 K
													19
													20
													21
													22
													23
													24
													25
													26 N
													27
													28
													29
													30
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				31
													32
													33
													34 S
													35
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				36
													37
													38
													39
													40 H
													41

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное		Макс. 2.5xD Глухое			Макс. 3.0xD Сквозное
МАТЕРИАЛ			ТВЕРДЫЙ СПЛАВ		БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ			
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	D	C	C	C	B	B
ТИП КАНАВКИ			Прямая	Прямая	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-	R40	R40	R40	-	-
СЕРИИ	M	DIN371/376	T0997-TIC (с.229)	T0999-TIC (с.230)	TC313 (с.231)	TB313 (с.232)	TY313 (с.233)	TC283 (с.234)	TY283 (с.235)
		DIN352							
		DIN357/LONG							
	MF	DIN374							
		DIN2181							
	UNC	DIN371/376							
		DIN351							
	UNF	DIN371/374							
		DIN2181							
	BSW	DIN2182/2183							
		DIN351							
	G(BSP)	DIN5156/5157							
	EG-M	DIN371/376							
	EG-UNC	DIN371/376							
	EG-UNF	DIN371/374							
ПОКРЫТИЕ			TiCN	TiCN	Без покрытия	VAP	TiAlN	Без покрытия	TiAlN
МОДЕЛЬ									

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc					
P	1	Нелегированная сталь	125						
	2		190	13					
	3		250	25					
	4		270	28					
	5		300	32					
	6	Низколегирован. сталь	180	10					
	7		275	29	○	○	○	○	○
	8		300	32	○	○	○	○	○
	9		350	38	◎	◎	◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь	200	15					
	11		325	35					
M	12	Нержавеющая сталь	200	15					
	13		240	23					
	14		180	10	○	○	○	○	○
K	15	Серый чугун	180	10					
	16		260	26					
	17	Высокопрочный чугун	160	3					
	18		250	25					
	19	Ковкий чугун	130						
	20		230	21					
N	21	Алюминиевый сплав	60						
	22		100						
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75						
	24		90						
	25		130						
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		○	○	○	○	○
	27		90						
	28		100						
	29	Неметаллич. материалы							
	30								
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15					
	32		280	30					
	33		250	25					
	34		350	38					
	35		320	34					
	36	Титановые сплавы	400 Rm						
	37		1050 Rm						
H	38	Закаленная сталь	550	55	◎	◎			
	39		630	60	◎	◎			
	40	Отбелен. чугун	400	42	◎	◎			
	41	Закален. чугун	550	55	◎	◎			

YG INOX МЕТЧИКИ

Макс. 2.0xD
Глухое

Макс. 2.5xD
Глухое

БЫСТРОРЕЖ.	HSS-PM		БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ							HSS-PM	
C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	B	B
Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.
R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	–	–
TB711 (с.241)	**TQ813** (с.242)	**TR813** (с.243)	**TB914** (с.244)	**TI914** (с.244)	**TBE15** (с.245)	**TBE16** (с.246)	**TBE17** (с.247)	**TBE18** (с.248)	**TCH14** (с.249)	**TQ853** (с.250)	**TR853** (с.251)	M
			TB183 (с.254)									MF
			TB904 (с.255)									UNC
			TB924 (с.256)									UNF
												BSW
												G(BSP)
												EG-M
												EG-UNC
												EG-UNF
VAP	VAP	Без покрытия	VAP	TiCN	VAP	VAP	VAP	VAP	HardSlick	VAP	Без покрытия	
◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	1 P
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	2 P
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3 P
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4 P
												5 P
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6 P
												7 P
												8 P
												9 P
												10 P
												11 P
○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	12
○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	13 M
○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	14 M
												15 K
												16 K
												17 K
												18 K
												19 K
												20 K
○												21 N
												22 N
												23 N
												24 N
												25 N
												26 N
												27 N
○												28 N
												29 N
												30 N
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	31 S
												32 S
												33 S
												34 S
												35 S
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	36 S
												37 S
												38 H
												39 H
												40 H
												41 H

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

			YG INOX		МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА				
ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное				
МАТЕРИАЛ			БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ		ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ			
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			B	B	C	C	C	C	C
ТИП КАНАВКИ			Винт. подт.	Винт. подт.	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-	-	-	-	-	-
СЕРИИ	M	DIN371/376	TB623 (с.252)	TCH23 (с.253)	T0993 (с.264)	TE821 (с.265)	TD821 (с.266)	TI821 (с.267)	TY821 (с.268)
		DIN352							
		DIN357/LONG							
	MF	DIN374							
		DIN2181	TB123 (с.257)			TE403 (с.269)			
	UNC	DIN371/376							
		DIN351	TB264 (с.258)			TE434 (с.270)			
	UNF	DIN371/374							
		DIN2181	TB274 (с.259)			TE454 (с.271)			
	BSW	DIN2182/2183							
		DIN351							
	G(BSP)	DIN5156/5157							
	EG-M	DIN371/376							
	EG-UNC	DIN371/376							
	EG-UNF	DIN371/374							
ПОКРЫТИЕ			VAP	HardSlick	Без покрытия	Nitride	TiN	TiCN	TiAlN
МОДЕЛЬ									

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc						
P	1	Нелегированная сталь	125		◎	◎				
	2		190	13	◎	◎				
	3		250	25	○	○				
	4		270	28	○	○				
	5		300	32						
	6	Низколегирован. сталь	180	10	○	○				
	7		275	29						
	8		300	32						
	9		350	38						
	10	Высоколегир. сталь	200	15						
	11		325	35						
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	◎	◎				
	13		240	23	◎	◎				
	14		180	10	◎	◎				
K	15	Серый чугун	180	10			◎	◎	◎	◎	◎
	16		260	26			◎	◎	◎	◎	◎
	17	Высокопрочный чугун	160	3			◎	◎	◎	◎	◎
	18		250	25			◎	◎	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	130				○	○	○	○	○
	20		230	21			○	○	○	○	○
N	21	Алюминиевый сплав	60								
	22		100				◎				
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75								
	24		90				◎				
	25		130								
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110								
	27		90					○	◎	◎	◎
	28		100								
	29	Неметаллич. материалы									
	30										
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15	○	○				
	32		280	30						
	33		250	25						
	34		350	38						
	35		320	34						
	36	Титановые сплавы	400 Rm		○	○				
	37		1050 Rm							
H	38	Закаленная сталь	550	55						
	39		630	60						
	40	Отбелен. чугун	400	42			◎				
	41	Закален. чугун	550	55						

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

Макс. 2.5xD Глухое | Макс. 3.0xD Сквозное | Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

C	C	B	B	C	C	C
Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.	Прямая	Прямая	Прямая
R45	R40	-	-	-	-	-
TC163 (с.277)	**TE953** (с.278)	**TC622** (с.282)	**TE943** (с.283)	**TC433** (с.284)	**TE443** (с.285)	**TY433** (с.286)
TC963 (с.279)						
TC169 (с.280)						
TC170 (с.281)						
Без покрытия	Nitride	Без покрытия	Nitride	Без покрытия	Nitride	TiAlN



○		○				
○		○				
○	○	○	○			
◎	○	◎	○			
◎	○	◎	○			
◎	○	◎	○			
◎	○	◎	○			
	◎		◎			
				◎	◎	◎
○		○		○	○	○
				○		○

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

YG Ti Ni МЕТЧИКИ

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 2.5xD Сквозное	Макс. 3.0xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	Макс. 3.0xD Сквозное
МАТЕРИАЛ			HSS-PM						
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	B	B	C	C	B	B
ТИП КАНАВКИ			Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	R40	-	-	R40	R40	-	-
СЕРИИ	M	DIN371/376	TM933 (с.295)	TZ933 (с.296)	TM923 (с.297)	TZ923 (с.298)	TQ833 (с.299)	TR833 (с.300)	TQ873 (с.301)	TR873 (с.302)
		DIN352								
		DIN357/LONG								
	MF	DIN374								
		DIN2181								
	UNC	DIN371/376								
		DIN351								
	UNF	DIN371/374								
		DIN2181								
	BSW	DIN2182/2183								
		DIN351								
	G(BSP)	DIN5156/5157								
	EG-M	DIN371/376								
	EG-UNC	DIN371/376								
	EG-UNF	DIN371/374								
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	TiAlN	Без покрытия	TiAlN	VAP	Без покрытия	VAP	Без покрытия
МОДЕЛЬ										

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc							
P	1	Нелегированная сталь	125								
	2		190	13							
	3		250	25							
	4		270	28							
	5		300	32							
	6	Низколегирован. сталь	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7		275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9		350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь	200	15								
	11		325	35								
M	12	Нержавеющая сталь	200	15								
	13		240	23								
	14		180	10								
K	15	Серый чугун	180	10								
	16		260	26								
	17	Высокопрочный чугун	160	3								
	18		250	25								
	19	Ковкий чугун	130									
	20		230	21								
N	21	Алюминиевый сплав	60									
	22		100									
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75									
	24		90									
	25		130									
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110									
	27		90									
	28		100									
	29	Неметаллич. материалы										
	30											
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	32		280	30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	33		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	34		350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	35		320	34	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	36	Титановые сплавы	400 Rm						○	○	○	○
	37		1050 Rm		○	○	○	○	◎	◎	◎	◎
H	38	Закаленная сталь	550	55				○				
	39		630	60								
	40	Отбелен. чугун	400	42			○	○			○	○
	41	Закален. чугун	550	55								

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

Макс. 3.0xD
Глухое / Сквозное

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ			HSS-PM	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ		HSS-PM	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ		
C	C	C	C	C	C	C	C	C	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TD703 (c.307)	**TE703** (c.308)	**TY703** (c.309)	**TQ703** (c.310)	**TD713** (c.311)	**TE713** (c.312)	**TQ723** (c.313)	**TE723** (c.314)	**TD723** (c.315)	M
TD733 (c.316)	**TE733** (c.317)								MF
TD704 (c.318)	**TE704** (c.319)								UNC
									UNF
									BSW
									G(BSP)
									EG-M
									EG-UNC
									EG-UNF
TiN	Nitride	TiAlN	VAP	TiN	Nitride	VAP	Nitride	TiN	
									
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	1
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	2
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	3
									4
									5
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	6 P
									7
									8
									9
									10
									11
○	○	○	○	○	○	○	○	○	12
○	○	○	○	○	○	○	○	○	13 M
○	○	○	○	○	○	○	○	○	14
									15
									16
									17
									18 K
									19
									20
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	21
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	22
○	○	○	○	○	○	○	○	○	23
○	○	○	○	○	○	○	○	○	24
									25
○	○	○	○	○	○	○	○	○	26 N
									27
○	○	◎	○	◎	○	○	○	◎	28
									29
									30
									31
									32
									33
									34 S
									35
									36
									37
									38
									39
									40 H
									41

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

		ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ	МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ		МЕТЧИКИ	
ТИП ОТВЕРСТИЯ		Макс. 2.0xD Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое/Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое
МАТЕРИАЛ		БЫСТРОРЕЖ.	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ		HSS	БЫСТРОРЕЖ.
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197		Длинные	C	B	I/III	C
ТИП КАНАВКИ		Прямая	Винт. кан.	Винт. подт.	Прямая	Винт. кан.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ		-	R40	-	-	R40
СЕРИИ	M DIN371/376					
	M DIN352					
	M DIN357/LONG					
	MF DIN374	TC803 (c.324)				
	MF DIN2181					
	UNC DIN371/376					
	UNC DIN351					
	UNF DIN371/374					
	UNF DIN2181					
	BSW DIN2182/2183					
	BSW DIN351					
	G(BSP) DIN5156/5157					
	EG-M DIN371/376				T7709 (c.336)	TC728 (c.337)
	EG-UNC DIN371/376		TC909 (c.328)	TC973 (c.329)		
	EG-UNF DIN371/374		TC944 (c.330)	TC934 (c.331)		
ПОКРЫТИЕ				TC954 (c.332)		
МОДЕЛЬ		Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc					
P	1	Нелегированная сталь	125		○	○	○	○	
	2		190	13	○	○	○	○	◎
	3		250	25	○	○	○	○	◎
	4		270	28	○				◎
	5		300	32					
	6	Низколегирован. сталь	180	10	○			○	◎
	7		275	29	○				◎
	8		300	32					
	9		350	38					
	10	Высоколегир. сталь	200	15					
	11		325	35					
M	12	Нержавеющая сталь	200	15					
	13		240	23					
	14		180	10					
K	15	Серый чугун	180	10				○	
	16		260	26				○	
	17	Высокопрочный чугун	160	3	○				◎
	18		250	25	○				◎
	19	Ковкий чугун	130						
	20		230	21					
N	21	Алюминиевый сплав	60			◎	◎	○	○
	22		100			◎	◎	○	○
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75			◎	◎	○	○
	24		90			◎	◎		○
	25		130		○				◎
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		○				◎
	27		90		○	◎	◎		○
	28		100						
	29	Неметаллич. материалы							
	30								
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15					
	32		280	30					
	33		250	25					
	34		350	38					
	35		320	34					
	36	Титановые сплавы	400 Rm						
	37		1050 Rm						
H	38	Закаленная сталь	550	55					
	39		630	60					
	40	Отбелен. чугун	400	42					
	41	Закален. чугун	550	55					

PIPE МЕТЧИКИ

Макс. 2.5xD
Глухое

Макс. 3.0xD
Сквозное

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

C	C	B	
Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	
R40	**R40**	-	
			M
			MF
			UNC
			UNF
			BSW
TC729 (с.338)	**TB514** (с.339)	**TC727** (с.340)	G(BSP)
			EG-M
			EG-UNC
			EG-UNF
Без покрытия	VAP	Без покрытия	
			
	◎		1 P
	◎	◎	2 P
		◎	3 P
		◎	4 P
			5 P
○		◎	6 P
○		◎	7 P
◎			8 P
◎			9 P
			10 P
			11 P
	◎		12 M
	◎		13 M
○	◎		14 M
			15 K
			16 K
		◎	17 K
		◎	18 K
			19 K
			20 K
		○	21 N
		○	22 N
		○	23 N
		○	24 N
		◎	25 N
		◎	26 N
		○	27 N
			28 N
			29 N
			30 N
			31 S
			32 S
			33 S
			34 S
			35 S
			36 S
			37 S
			38 H
			39 H
			40 H
			41 H

ТАБЛИЦА ДАННЫХ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ
Пересчет скорости резания м/мин в обороты в минуту

ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА R.C.M. (об/мин)																
Диам. инстр.	Скорость резания (м/мин)															
	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	40	50	60
1	318	637	955	1274	1592	1910	2548	3185	3822	4777	6396	7962	9554	12739	15924	19108
2	159	318	478	637	796	955	1274	1592	1911	2388	3185	3981	4777	6369	7962	9554
3	106	212	318	425	531	637	849	1062	1274	1592	2123	2654	3185	4246	5308	6369
4	80	159	239	318	398	478	637	796	955	1194	1592	1990	2389	3185	3981	4777
5	64	127	191	255	318	382	510	637	764	955	1274	1592	1911	2548	3185	3822
6	53	106	159	212	265	318	425	531	637	796	1062	1327	1592	2123	2653	3185
8	40	80	119	159	199	239	318	398	478	597	796	955	1194	1592	1990	2388
10	31	64	96	127	159	191	255	318	382	478	637	796	955	1274	1592	1911
12	26	53	80	106	133	159	212	265	318	398	531	663	796	1062	1327	1592
14	23	45	68	91	114	136	182	227	273	341	455	569	682	910	1137	1365
16	20	40	60	80	100	119	159	199	239	299	398	498	597	796	995	1194
18	18	35	53	71	88	106	142	177	212	265	354	442	531	708	885	1062
20	16	32	48	64	80	96	127	159	191	239	318	398	478	637	796	955
25	13	25	38	51	64	76	102	127	153	191	255	318	382	510	637	764
30	11	21	32	42	53	64	85	106	127	159	212	265	318	425	531	637
35	9	18	27	36	45	55	73	91	109	136	182	227	273	364	455	546
40	8	16	24	32	40	48	64	80	96	119	159	199	239	118	398	478

RPM = об/мин
V = м/мин
D = диаметр (мм)

$$V = \frac{RPM \cdot \pi \cdot D}{1000}$$

$$RPM = \frac{1000 \cdot V}{\pi \cdot D}$$

Метчики изготавливаются из быстрорежущей стали, обладающей хорошей износостойкостью и прочностью. По этой причине большинство поставляемых инструментов имеют блестящую поверхность без покрытия (Без покрытия). Однако, поверхность метчиков, предназначенных для обработки некоторых видов материалов, должна быть особым образом обработана.

ОТПУСК В АТМОСФЕРЕ ПАРА(ВОРОНЕНИЕ) - Vap

Поверхность инструмента покрывается слоем оксида Fe3O4, что способствует снижению трения между инструментом и заготовкой.

АЗОТИРОВАНИЕ - NI

Метчики с азотированной поверхностью рекомендуется использовать для обработки материалов, которые вызывают сильный абразивный износ, например: серый чугун, алюминиевые сплавы с высоким содержанием кремния (более 10%).

Метчики, поверхность которых обработана вышеуказанными способами, имеют хорошее качество и подходят для различных материалов.

TiN-ПОКРЫТИЕ

Покрытие TiN имеет твёрдость около 2300 HV и устойчиво к температурам до 600 °C. Это отличное универсальное покрытие для метчиков общего назначения.
Цвет: золотистый Коэффициент трения о сталь: 0.4

TiCN-ПОКРЫТИЕ

Покрытие TiCN имеет твёрдость около 3000 HV но устойчиво к температурам лишь до 400 °C. Это значит, что в целях обеспечения продолжительной эксплуатации инструмента, имеющего данное покрытие, потребуется обеспечить качественное охлаждение при обработке. Метчики с таким покрытием особенно подходят для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из труднообрабатываемой стали или в ступенчатых отверстиях.
Цвет: серо-голубой Коэффициент трения о сталь: 0.4

TiAlN-ПОКРЫТИЕ

Это специальное покрытие применяется для метчиков, предназначенных для обработки таких абразивных материалов, как: серый чугун, алюмокремниевые сплавы, стеклопластик и т. д. или для обработки при высокой температуре в условиях недостаточного охлаждения и высокой скорости >600 м/мин. Покрытие TiAlN имеет твёрдость около 3,000 HV и устойчиво к температурам до 800°C.
Цвет: серо-фиолетовый Коэффициент трения о сталь: 0.4

Hardslick-ПОКРЫТИЕ

Инновационное покрытие сочетает в себе преимущества сразу двух покрытий и состоит из двух слоёв: первое сверхпрочное, термоустойчивое покрытие TiAlN, а далее - покрытие WC/C (карбид вольфрама/углерод), обладающее свойствами твёрдой смазки. Данное покрытие имеет твёрдость около 3000 HV и устойчиво к температурам до 800 °C.
Цвет: серо-фиолетовый Коэффициент трения о сталь: 0.2

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЯЕМЫХ ГРУПП МАТЕРИАЛОВ

11 Магнитные мягкие стали < 400 Н/мм²

1.1013	RFe 100
1.1014	RFe 80
1.1015	RFe 60
1.0718	9 S MnPb 28

12 Магнитные мягкие стали Steels < 700 Н/мм²

1.0037	St 37-2
1.0050	St 50-2
1.0060	St 60-2
1.0070	St 70-2
1.0401	C 15
1.1141	Ck 15

13 Простые углеродистые < 850 Н/мм²

1.0501	C 35
1.0503	C 45
1.0535	C 55
1.0601	C 60
1.1181	Ck 35
1.1191	Ck 45

14 Легированные стали < 850 Н/мм²

1.2080	X210Cr12
1.2363	X100CrMoV5-1
1.3243	S 6-5-2-5
1.3343	S 6-5-2
1.7218	25CrMo4
1.7220	34CrMo4

15 Легир., закален. и отпущенные стали < 1,200 Н/мм²

1.2581	X30WCrV9 3
1.2622	X60WCrMoV9
1.2550	60WCrV7
1.6580	30CrNiMo8
1.7361	32CrMo12
1.8515	31CrMo12

16 Легир., закал. и термообработ. стали > 1,200 Н/мм²

К этой группе относится большинство материалов 15-й группы, но они обладают более высокой прочностью на разрыв.

21 Автоматные нержавеющие стали < 850 Н/мм²

1.4005	X12CrS13
1.4006	X10Cr13
1.4016	X6Cr17
1.4104	X12CrMoS17
1.4305	X10CrNiS18 9

22 Аустенитные нержавеющ. стали < 850 Н/мм²

1.4301	X5CrNi18 10
1.4406	X2CrNiMoN17 12 2
1.4435	X2CrNiMo18 14 3
1.4541	X6CrNiTi18 10
1.4571	X6CrNiMoTi17 12 2
1.4828	X15CrNiSi20 12

23 Мартенсит./Феррит./Феррит.-аустен. нерж. ст. < 1,000 Н/мм²

1.4112	X90CrMoV18
1.4125	X105CrMo17
1.4002	X6CrAl13
1.4512	X6CrTi12
1.4582	X4CrNiMoNb25 7
1.4821	X20CrNiSi25 4

31 Серый чугун с графитом < 500 Н/мм²

0.6015	GG-15
0.6020	GG-20
0.6025	GG-25
0.6030	GG-30
0.6035	GG-35
0.6040	GG-40

32 Серый чугун с графитом < 1,000 Н/мм²

0.6020	GG-20
0.6025	GG-25
0.6030	GG-30
0.6035	GG-35
0.6040	GG-40

33 Чугун с шаровид. графитом, Ковкий чугун < 700 Н/мм²

0.7040	GGG-40
0.7043	GGG-40.3
0.7050	GGG-50
0.7060	GGG-60
0.8040	GTW-40
0.8065	GTW-65

34 Чугун с шаровид. графитом, Ковкий чугун < 1,000 Н/мм²

0.7040	GGG-40
0.7043	GGG-40.3
0.7050	GGG-50
0.7060	GGG-60
0.7070	GGG-70
0.7080	GGG-80

41 Нелегированный титан < 700 Н/мм²

3.7024	Ti99.5
3.7034	Ti99.7
3.7035	Ti2
3.7055	Ti99.4
3.7064	Ti99.2
3.7065	Ti4

42 Титановые сплавы < 900 Н/мм²

	TiA14Mn4
3.7114	TiA15Sn2
3.7124	TiCu2
3.7164	TiA16V4
3.7174	TiA16V6Sn2

43 Титановые сплавы < 1,300 Н/мм²

3.7124	TiCu2
3.7144	TiA16Sn2Zr4Mo2
3.7154	TiAl6Zr5
3.7164	TiA16V4
3.7174	TiA16V6Sn2
3.7184	TiAl4Mo4Sn2

51 Нелегированный никель < 500 Н/мм²

2.1504	NiAlBz
2.4042	Ni99CSi
2.4060	Ni99.6
2.4062	Ni99.4Fe

52 Жаропроч. никелевые сплавы < 900 Н/мм²

2.4360	Monel 400
2.4374	Monel 500
2.4665	Hastelloy X
2.4812	Hastelloy C
2.4816	Inconel 600
1.4876	Incoloy 800

53 Жаропроч. никелевые сплавы < 1,400 Н/мм²

2.4631	Nimonic80A
2.4632	Nimonic90
2.4634	Nimonic105
2.4662	Nimonic901
2.4668	Inconel 718
2.4669	Inconel X-750

61 Нелегированная медь < 350 Н/мм²

2.0060	E-Cu57
2.0070	SE-Cu
2.0090	SF-Cu
2.1356	CuMn3
2.1522	CuSi2Mn

62 Латунь, бронз. медн. сплав с корот. струж. < 700Н/мм²

2.0360	CuZn40 (Ms60)
2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)
2.0410	CuZn44Pb2
2.0580	CuZn40Mn1Pb
2.1086	G-CuSn10Zn
2.1096	G-CuSn5ZnPb

63 Латунь, бронз. медн. сплав с длинн. струж. < 700 Н/мм²

2.0250	CuZn20
2.0321	CuZn37
2.1020	CuSn6
2.1080	CuSn6Zn6
2.1245	CuBel.7
2.1293	CuCrZr

64 Сплавы Cu-Al-Fe < 1,500 Н/мм²

71 Алюмо-магниевые сплавы без примесей < 350 Н/мм²

3.0250	Al99.5H
3.0280	Al99.8H
3.0305	Al99.9
3.3308	Al99.9Mg0.5

72 Алюминиевые сплавы, Si < 1.5% < 600 Н/мм²

3.0515	AlMn1
3.0525	AlMn1Mg0.5
3.1325	AlCuMg1
3.3315	AlMg1
3.3241	G-AlMg3Si
3.3292	GD-AlMg9

73 Алюминиевые сплавы, 0.5-10% Si < 600 Н/мм²

3.2134	G-AlSi5Cu1Mg
3.2152	GD-AlSi6Cu4
3.2162	GD-AlSi8Cu3
3.2373	G-AlSi9Mg

74 Алюминиевые сплавы, Si > 10% < 600 Н/мм²

3.2381	G-AlSi10Mg
3.2383	G-AlSi10Mg(Cu)
3.2581	G-AlSi12
3.2583	G-AlSi12(Cu)
3.5662	G-MgA16
3.5812	G-MgA18Zn1

81 Термопластик

Delrin(POM)
Teflon
Nylon

82 Термореактивная пластмасса

Bakelit
Novopan

83 Армированная пластмасса

Армированный стекловолокном термопластик и дюропласт

Стандарт: DIN

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ	EN & И ДРУГИЕ	США
W.Nr	DIN	AFNOR	B.S.	КЛАССИФИКАЦИИ	AISI
10 - STEEL					
11 - Магнитные мягкие стали - Твердость < 120 HB 30 - Прочность на разрыв < 400 Н/мм^2					
1.1013	RFe 100		OSOA12	EN2	
1.1014	RFe 80				
1.1015	RFe 60		230Mo7	EN1	
1.0718	9 S MnPb 28				
12 - Конструкционная сталь - Твердость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм^2					
12.1 - Конструкционная сталь					
1.0034	RSt 34-2	A34-2 EN	1449 34/20 HR		
1.0035	St 33	A33	Fe 310-0		
1.0036	St 37-2		060A35	EN3A,4,5,6,7,8	
1.0037	RSt 37-2				
1.0044	St 44-2				
1.0050	St 50-2		4360-50B	EN 207	
1.0060	St 60-2				
1.0070	St 70-2				
1.0116	St 37-3				
1.0144	St 44-3				
12.2 - Цементированная сталь					
1.0301	C 10	AF 34 C 10	040 A 10		M 1010
1.0401	C 15	AF 37 C 12	080 A 15		M 1015
1.1121	Ck 10	XC 10	040 A 10		1010
1.1141	Ck 15	XC 12	040 A 15		1015
1.5732	14 Ni Cr 10	14 NC 11			3415
1.7015	15 Cr 3	12 C 3	523 M 15		5015
1.7131	16 Mn Cr 5	16 MC 4	527 M 17	EN 32	5115
1.7147	20 Mn Cr 5	20 MC 5			5120
12.3 - Автоматная сталь					
1.0710	15 S 10				
1.0715	9 S Mn 28	S 250	230 M 07		1213
1.0718	9 S Mn Pb 28	S 250 Pb			12 L 13
1.0721	10 S 20	10 F1	210 M 15		1108 1109
1.0722	10 S Pb 20	10 Pb F 2			11 L 08
1.0723	15 S 20	.....	210 A 15		
1.0726	35 S 20	35 MF 6	212 M 36		1140
1.0727	45 S 20	45 MF 4			1146
1.0736	9 S Mn 36	S 300			1215
1.0737	9 S Mn Pb 36	S 300 Pb			12 L 14
12.4 - Литая конструкционная сталь					
1.0416	GS - 38				
1.0446	GS - 45				
1.0552	GS - 52				
1.0553	GS - 60	E 36 - 3			
1.0554	GS - 70				
13 - Обычные углеродистые стали - термообработанная					
13.1 - Термообработанная сталь - Твердость < 250 HB 30 - Прочность на разрыв < 850 Н/мм^2					
1.0402	C 22	1 C 22	070 M 20		M 1023
1.0501	C 35	1 C 35	080 A 32		1035
1.0503	C 45	1 C 45	060 A 47		1045
1.0535	C 55	1 C 55	070 M 55		1055
1.0601	C 60	1 C 60	060 A 62	EN 43	1060
1.1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36		1035 1041
1.1151	Ck 22	2 C 22	055 M 15		1020 1023
1.1181	Ck 35	2 C 35	080 A 35		1035 1038
1.1191	Ck 45	2 C 45	080 M 46	EN 9, 10	1045
1.1203	Ck 55	2 C 55	060 A 57		1055
1.1221	Ck 60	2 C 60	060 A 62		1060 1064

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ	EN & И ДРУГИЕ	США
W.Nr	DIN	AFNOR	B.S.	КЛАССИФИКАЦИИ	AISI
14 - **Легированная сталь - Твердость < 250 HB 30, < 25 HRC - Прочность на разрыв < 850 Н/мм²**					
14.1 - Нетеплостойкая инструментальная сталь					
1.2056	90 Cr 3				
1.2067	100 Cr 6	Y 100 C 6	BL 3		L 1 L 3
1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3		D3
1.2083	X 42 Cr 13	Z 40 C 14			420
1.2363	X 100 CrMoV5 1	Z 100 CDV 5	BA 2		A 2
1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2		D 2
1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1		O1
1.2550	60 WCrV 7	55WC 20	BS 1		S1
1.2823	70 Si 7				
1.2826	60 Mn Si Cr 4				
1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2		O 2
14.2 - Быстрорежущая сталь					
1.3202	S 12-4-4-5	Z 130 WKCV 12-05-04-04	BT 15		T 15
1.3207	S 10-4-3-10	Z130 WKCDV10-10-04-04-03	BT 42		T 42
1.3243	S 6-5-2-5	Z85 WDKCV 06-05-05-04-02	BM 35		M 35
1.3247	S 2-10-1-8	Z110 DKCWV 09-08-04-02-01	BM 42		M 42
1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2		M 2
1.3344	S 6-5-3	Z 120 WDCV 06-05-04-03			M 3 / 2
1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02-02			M 7
ASP 23	(S 6-5-3)				
ASP 30					
ASP 60					
14.3 - Легированная сталь					
1.5919	GS-15Cr Ni 6	16 NC 6			3115
1.7218	GS-25Cr Mo 4	25 C D 4	70 8A 25		4130
1.7220	GS-34Cr Mo 4	35 C D 4	70 8A 37		4135 4137
1.7379	GS-18 Cr Mo 9 10				
14.4 - Термообработанная					
1.0503	C 45	1 C 45	060 A 47		1045
1.7220	34 Cr Mo 4	34 Cr Mo 4	708 A 37		4135, 4137
1.7225	42 Cr Mo 4	42 CD 4	708 A 42	EN 16, 17, 19	4140, 4142
1.7228	50 Cr Mo 4	50 Cr Mo 4	708 A 47		4150
14.5 - Азотированная сталь					
1.7779	20 Cr Mo V 13.5				
1.8504	34 Cr Al 6				
1.8506	34 Cr Al S 5				
1.8507	34 Cr Al Mo 5	30 CAD 6.12			A 355 Cl.D
1.8509	41 Cr Al Mo 7	40 CAD 6.12	905 M 39		A 355 Cl.A
1.8515	31 Cr Mo 12	30 CD 12	722 M 24		
15 - **Легированная сталь / Термообработанная - Твердость 250-350 HB 30, 25-38 HRC - Прочность на разрыв 850-1,200 Н/мм²**					
15.1 - Легированная сталь для оснастки					
1.2311	40 Cr Mn Mo 7				
1.2312	40 Cr Mn Mo S 86				
1.2436	X 210 Cr W 12	Z 200 CW 12			
1.2711	54 Ni Cr Mo V 6				
1.2713	55 Ni Cr Mo V 6	55 NCDV 7	826 M 40	S 95, S 97, S 98	L 6
1.2714	56 Ni Cr Mo V 7				
1.2743	60 Ni Cr Mo V 12 4				
1.2766	35 Ni Cr Mo 16				
15.2 - Легированная сталь для горячей обработки					
1.2343	X 38 Cr Mo V 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11		H 11
1.2344	X 40 Cr Mo V 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13		H 13
1.2365	X 32 Cr Mo V 3 3	32 DCV 28	BH 10		H 10
1.2367	X 40 Cr Mo V 5 3	Z 38 CDV 5.3			
1.2581	X 30 W Cr V 9 3	Z 30 WCV 9.3	BH 21		H 21
1.2622	X 60 W Cr Mo V 9				
1.2678	X 45 CoCrWV 5 5 5				
1.2550	60 WCr V 7	55 WC 20	BS 1		S 1
1.2567	X 30 W Cr V 5 3	Z 32 WCV 5			

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	EN & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
W.Nr	DIN				
15.3 - Закаленная отпущенная сталь — Твердость может отличаться в зависимости от выпуска и размеров материала					
1.5864	35 Ni Cr 18				
1.6580	30 Cr Ni Mo 8	30 Cr Ni Mo 8			
1.7361	32 Cr Mo 12	30 CD 12	722 M 24		
1.7707	30 Cr Mo V 9				
1.8161	58 Cr V 4				
15.4 - Азотированная сталь					
1.8515	31 Cr Mo 12	30 CD 12	722 M 24		
1.8519	31 Cr Mo V 9		830 M 31		
1.8523	39 Cr Mo V 13 9		897 M 39		
1.8550	34 Cr Al Ni 7		826 M 40		
16 - Легированная сталь / Закаленная отпущенная - Твердость > 38 HRC - Прочность на разрыв > 1,200 Н/мм²					
К данной группе относится большинство материалов из группы 15, однако они имеют более высокую прочность на разрыв.					
20 - НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ					
21 - Автоматная нержавеющая сталь - Твердость < 250 HB 30 - Прочность на разрыв < 850 Н/мм²					
1.4104	X 12 Cr Mo S 17	Z 13 CF 17	416 S 37	EN 56	430 F
1.4305	X 10 Cr Ni S 18 09	Z 8 CNF 18-09	303 S 21	EN 60	303
22 - Аустенитная нержавеющая сталь - Твердость < 250 HB 30 - Прочность на разрыв < 850 Н/мм²					
1.4300	X 12 Cr Ni 18 8		320 S 12		
1.4301	X 5 Cr Ni 18 10	Z 6 CN 18-09	304 S 15	EN 80, EN 58 + C	304
1.4311	X 2 CrNiN 18 10	Z 3 CN 18-07 Az	304 S 61		304 LN
1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	Z 3 CND 17 11 02	316 S 61		316 LN
1.4433	X 2 CrNiMo 18 15		316 S		
1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z3 CND 17-12-03	316 S 11		316 L
1.4539	X 1 CrNiMoCu 25 20 5	Z 1 NCDU 25-20	321 S 17		UNS N08904
1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	Z 6 CNT 18 10	321 S 18	EN 58 J, 316	321
1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	Z 6 CNDT 17 12	320 S 18		316 Ti
1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12		320 S 33		
1.4828	X 15 CrNiSi 20 12	Z 15 CNS 20-12	309 S 24		309
22.1 - Нержавеющая аустенитная литая сталь					
1.4308	G-X 6 CrNi 18 9	Z 6 CN 18.10 M	304 C 15(LT196)		CF-8
1.4313	G-X 5 CrNi 13 4	Z 8 CD 17-01	425 C 12		CA 6 -NM
1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10		316 C 16(LT196)		CF-8M
1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	Z 4 CNDNb 18.12M	318 C 17		
23 - Мартенситная нержавеющая сталь - Твердость < 320 HB 30 - Прочность на разрыв < 1,000 Н/мм²					
1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37		420
1.4034	X 46 Cr 13	Z 44 C 14	(420 S 45)		
1.4057	X 20 CrNi 17 2	Z 15 CN 16-02	431 S 29		431
1.4112	X 90 CrMoV 18				
1.4116	X 45 CrMoV 15			EN 58, b.e.j.t	
1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		Duplex alloys	440 C
1.4718	X 45 CrSi 9 3	Z 45 CS 9	401 S 45		HNV 3
1.4747	X 80 CrNiSi 20	Z 80 CSN 20-02	443 S 65		HNV 6
1.4086	G-X 120 Cr 29				
1.4106	G-X 10 CrMo 13				
1.4138	G-X 120 CrMo 29 2				
24 - Ферритная нержавеющая сталь - Твердость < 320 HB 30 - Прочность на разрыв < 1,100 Н/мм²					
1.4002	X 6 Cr Al 13	Z 8 CA 12	405 S 17		405
1.4006	X 10 Cr 13	Z 10 C 13	410 C 21		410
1.4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 17		430
1.4510	X 6 Cr Ti 17	Z 8 CT 17			430 Ti
1.4512	X 6 Cr Ti 12	Z 6 CT 12	409 S 19		409
25 - Ферритная-Аустенитная нержавеющая сталь - Твердость < 320 HB 30 - Прочность на разрыв < 1,100 Н/мм²					
1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	Z 5 CND 27-05 Az			329
1.4582	X 4 CrNiMoNb 25 7				
1.4821	X 20 CrNiSi 25 4				

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ	EN & И ДРУГИЕ	США
W.Nr	DIN	AFNOR	B.S.	КЛАССИФИКАЦИИ	AISI
30 - ЧУГУН					
31 - Серый чугун с графитом- Твердость < 150 HB 30 - Прочность на разрыв < 500 Н/мм²					
0.6010	GG-10	Ft 10 D			A 48-20 B
0.6015	GG-15	Ft 20 D	Grade 150	Grey cast iron soft	A 48-25 B
0.6020	GG-20	Ft 25 D	Grade 220		A 48-30 B
0.6025	GG-25	Ft 30 D	Grade 260		A 48-40 B
0.6030	GG-30	Ft 30 D	Grade 300		A 48-45 B
0.6035	GG-35	Ft 35 D	Grade 350		A 48-50 B
0.6040	GG-40	Ft 40 D	Grade 400		A 48-60 B
31.1 - Модифицированный чугун - Твердость < 150 HB 30 - Прочность на разрыв < 500 Н/мм²					
……	GF - 150				
……	GD - 260				
32 - Серый чугун с графитом- Твердость 150 - 300 HB 30 - Прочность на разрыв 500 - 1,000 Н/мм²					
0.6020	GG - 20	Ft 25 D	Grade 220	Grey cast iron hard	A 48-30 B
0.6025	GG - 25	Ft 30 D	Grade 260		A 48-40 B
0.6030	GG - 30	Ft 30 D	Grade 300		A 48-45 B
0.6035	GG - 35	Ft 35 D	Grade 350		A 48-50 B
0.6040	GG - 40	Ft 40 D	Grade 400		A 48-60 B
32.1 - Модифицированный чугун - Твердость 150-300 HB 30 - Прочность на разрыв 500-1,000 Н/мм²					
……	GF - 150				
……	GD - 260				
33 - Ковкий чугун со сфероидальным графитом - Твёрдость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм2					
0.7033	GGG-35.3				
0.7040	GGG-40	FGS 400-12	420 / 12		60-40-18
0.7043	GGG-40.3	FGS 370-17	370 / 17		
0.7050	GGG-50	FGS 500-7	500 / 7		65-45-12
0.7060	GGG-60	FGS 600-3	600 / 3	S.G.iron, Meehanite	80-55-06
0.8035	GTW-35		700/2,30g/72	Black & White Heart	
0.8040	GTW-40				
0.8045	GTW-45				
0.8065	GTW-65				
0.8135	GTS-35				
0.8145	GTS-45				
0.8155	GTS-55				
0.8165	GTS-65				
33.1 - Модифицированный чугун - Твердость < 200 HB 30 -Прочность на разрыв < 700 Н/мм²					
SF 400					
SPF 600					
34 - Закаленный чугун со сфероидальным графитом - Твердость 200-300 HB 30 - Прочность на разрыв 700-1,000 Н/мм²					
0.7070	GGG-70	FGS 700-2	700 / 2	S.G.iron,Meehanite	100-70-03
0.7080	GGG-80	FGS 800-2	800 / 2	Black & White Heart	120-90-02
Также материалы из группы 33, закаленные					
34.1 - Модифицированный чугун - Твердость 200-300 HB 30 - Прочность на разрыв 700-1,000 Н/мм²					
	SH 800		420/12, P 440/7		
	SH 1000				
40 - ТИТАН					
41 - Нелегированный титан - Твердость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм²					
3.7024.1LN	Ti 99.5				
3.7034.1LN	Ti 99.7				
3.7035	Ti 2				
3.7055	Ti 99.4		TA 1-9	Ti 99.0	
3.7064.1LN	Ti 99.2				
3.7065	Ti 4				
3.7255	Ti 3 Pd				

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

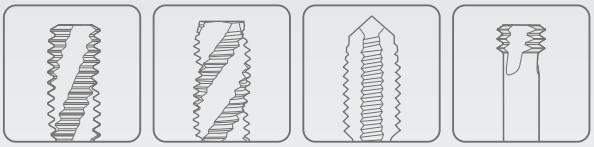
ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ	EN & И ДРУГИЕ	США
W.Nr	DIN	AFNOR	B.S.	КЛАССИФИКАЦИИ	AISI
42 - Легированный титан - Твердость < 270 HB 30 - Прочность на разрыв < 900 Н/мм²					
	Ti Al 4 Mn 4				
3.7144 LN	Ti Al 5 Sn 2				
3.7124 LN	Ti Cu 2		TA 10-14, TA 17	Ti - 2AL	
3.7164 LN	Ti Al 6 V 4		TA 18		
3.7174 LN	Ti Al 6 V 6 Sn 2				
43 - Легированный титан - Твердость 270-300 HB 30 - Прочность на разрыв 900-1,300 Н/мм²					
3.7124 LN	Ti Cu 2				
3.7144 LN	Ti Al 6 Sn 2 Zr4 Mo2			Ti AL	
3.7154 LN	Ti Al 6 Zr 5		TA 10-13, TA 28	3.7174LN, 3.7148LN	
3.7164 LN	Ti Al 6 V 4				
3.7174 LN	Ti Al 6 V Sn 2				
3.7184 LN	Ti Al 4 Mo 4 Sn 2				
50 - НИКЕЛЬ					
51 - Нелегированный никель - Твердость < 150 HB 30 - Прочность на разрыв < 500 Н/мм²					
2.1504 LN	Ni Al Bz				
2.4042	Ni 99 CSi		NA 11, NA 12	Nickel 200	
2.4060	Ni 99.6			Nickel 270	
2.4062	Ni 99.4 Fe				
52 - Жаропрочные никелевые сплавы - Твердость < 270 HB 30 - Прочность на разрыв < 900 Н/мм²					
2.4360 LN	Monel 400				
2.4374 LN	Monel 500				
2.4617	Hastelloy B 2			Nimonic 75	
2.4665	Hastelloy X		HR 203		
2.4812	Hastelloy C		3027-76	Hastelloy C	
2.4816	Inconel 600			Haynes Alloys 263	
1.4876	Incoloy 800				
2.4983	Udimet 500				
53 - Жаропрочные никелевые сплавы - Твердость 270-410 HB 30 - Прочность на разрыв 900-1,400 Н/мм²					
2.4631	Nimonic 80 A			Nimonic 80	
2.4632	Nimonic 90				
2.4634	Nimonic 105				
2.4662	Nimonic 901		HR 8		
2.4668	Inconel 718		HR 401, 601	Rene 41	
2.4669	Inconel X-750				
2.4670 LN	Nimocast 713				
2.4674 LN	Nimocast PK 24				
2.4856	Inconel 625				
2.6554 LN	Waspaloy				
60 - МЕДЬ					
61 - Медь без примесей - Твердость < 100 HB 30 - Прочность на разрыв < 350 Н/мм²					
2.0060	E - Cu 57				
2.0070	SE - Cu			Commercially Pure	
2.0090	SF - Cu		C 101		
2.1356	Cu Mn 3				
2.1522	Cu Si 2 Mn				
62 - Медные сплавы с короткой стружкой - Твердость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм²					
62.1 - Латунь					
2.0360	Cu Zn 40(MS 60)				
2.0380	Cu Zn 39 Pb 2 (MS 58)		CZ120, CZ109		
2.0410	Cu Zn 44 Pb 2		PB104		
2.0561	Cu Zn 40 Al 1			2.1030, 2.1080	
2.0580	Cu Zn 40 Mn 1 Pb				
2.0771	Cu Ni 7 Zn 39 Mn 5 Pb3				
62.2 - Бронза					
2.1086	G-Cu Sn 10 Zn				
2.1093	G-Cu Sn 6 Zn Ni				
2.1096	G-Cu Sn 5 Zn Pb				

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	EN & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
W.Nr	DIN				
63 - **Медные сплавы с длинной стружкой - Твердость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм²**					
63.1 - Латунь					
2.0250	Cu Zn 20				
2.0265	Cu Zn 30				
2.0321	Cu Zn 37		CZ108, CZ106		
2.0335	Cu Zn 36 (Ms 63)				
63.2 - Бронза					
2.1020	Cu Sn 6				
2.1030	Cu Sn 8				
2.1080	Cu Sn 6 Zn 6				
63.3 - Медные сплавы, закаленные путем ковки					
2.1245	Cu Be 1.7				
2.1247	Cu Be 2				
2.1293	Cu Cr Zr				
64 - **Cu - Al - Fe сплавы Твердость < 440 HB 30 - Прочность на разрыв < 1,500 Н/мм²**					
70 - **АЛЮМИНИЙ-МАГНИЙ**					
71 - **Алюминий - Магний, без примесей - Твердость < 100 HB 30 - Прочность на разрыв < 350 Н/мм²**					
3.0250	Al 99.5 H				
3.0280	Al 99.8 H				
3.0305	Al 99.9				
3.3308	Al 99.9 Mg 0.5				
72 - **Алюминиевые сплавы, Si < 1.5% - Твердость < 180 HB 30 - Прочность на разрыв < 600 Н/мм²**					
72.1 - Ковкие алюминиевые сплавы					
3.0515	Al Mn 1				
3.0516	S-Al Mn				
3.0525	Al Mn 1 Mg 0.5				
3.0615	Al Mg Si Pb				
3.1325	Al Cu Mg 1				
3.1355	Al Cu Mg 2				
3.3315	Al Mg 1				
3.3535	Al Mg 3				
3.4365	Al Zn Mg Cu 1.5				
72.2 - Литые алюминиевые сплавы					
3.1841	G - Al Cu 4 Ti				
3.3241	G - Al Mg 3 Si				
3.3292	GD - Al Mg 9				
73 - **Алюминиевые сплавы, 0.5-10% Si - Твердость < 180 HB 30 - Прочность на разрыв < 600 Н/мм²**					
73.1 - Литые алюминиевые сплавы					
3.2134	G - Al Si 5 Cu 1 Mg				
3.2152	GD - Al Si 6 Cu 4				
3.2162	GD - Al Si 8 Cu 3				
3.2373	G - Al Si 9 Mg				
74 - **Алюминиевые сплавы, Si > 10% - Hardnes < 180 HB 30 - Прочность на разрыв < 600 Н/мм²**					
74.1 - Литые алюминиевые сплавы					
3.2381	G - Al Si 10 Mg				
3.2383	G - Al Si 10 Mg (Cu)				
3.2581	G - Al Si 12				
3.2583	G - Al Si 12 (Cu)				
3.2982	GD - Al Si 12 (Cu)				
74.2 - Литые алюмо-магниевые сплавы					
3.5106	G - Mg Ag 3 SE 2 Zr 1				
3.5662	G - Mg Al 6				
3.5812	G - Mg Al 8 Zn 1				
3.5912	G - Mg Al 9 Zn 1				

Мировой лидер по производству режущих инструментов **YG-1**



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

YG

К лучшему через инновации



ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

- **Высококачественное нарезание резьбы в отверстиях с большим диаметром**
- **Доступны в исполнении с фаской**

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

Высококачественное нарезание резьбы в отверстиях с большим диаметром

Доступны в исполнении с фаской

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.61

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc	ТИП	Резьбофрезы без отверстий для СОЖ			
							СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ	M	MF	UNC	UNF
							ТИП ОТВЕРСТИЯ	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 1.5xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное
							МАТЕРИАЛ	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ			
							ТИП КАНАВКИ	Винтовая			
							УГОЛ НАКЛОНА СПИРАЛИ	R15			
							СЕРИЯ	L1211 (с.43)	L1212 (с.44)	L1213 (с.45)	L1214 (с.46)
							ПОКРЫТИЕ	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
							МОДЕЛЬ				
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		◎	◎	◎	◎	
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎	◎	◎	◎	
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	◎	◎	◎	◎	
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	◎	◎	◎	◎	
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32	◎	◎	◎	◎	
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	◎	◎	◎	◎	
	7			Закаленная	275	29	◎	◎	◎	◎	
	8			Закаленная	300	32	◎	◎	◎	◎	
	9			Закаленная	350	38	◎	◎	◎	◎	
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15	◎	◎	◎	◎	
	11			Закаленная	325	35	◎	◎	◎	◎	
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15	○	○	○	○	
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23	○	○	○	○	
	14		Аустенитная		180	10	○	○	○	○	
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10	◎	◎	◎	◎	
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26	◎	◎	◎	◎	
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	◎	◎	◎	◎	
	18		Перлитная		250	25	◎	◎	◎	◎	
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130		◎	◎	◎	◎	
	20		Перлитная		230	21	◎	◎	◎	◎	
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60		◎	◎	◎	◎	
	22		Отвержд.	Закаленная	100		◎	◎	◎	◎	
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		◎	◎	◎	◎	
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90		◎	◎	◎	◎	
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130		◎	◎	◎	◎	
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110		◎	◎	◎	◎	
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		◎	◎	◎	◎	
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100		◎	◎	◎	◎	
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик				◎	◎	◎	◎	
	30		Каучук, дерево				◎	◎	◎	◎	
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15	○	○	○	○	
	32			Состаренная	280	30	○	○	○	○	
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25	○	○	○	○	
	34			Состаренная	350	38	○	○	○	○	
	35			Литье	320	34	○	○	○	○	
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm		○	○	○	○	
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm		○	○	○	○	
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55					
	39			Закаленная	630	60					
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42					
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55					

Резьбофрезы с отверстиями для СОЖ			Резьбофрезы с отверстиями для СОЖ и фаской					Мелкоразмер. резьбофрезы		Мелкоразмер. резьбофрезы для тверд. материалов		Сверло-резьбофр. с фаской
M	MF	BSP(G)	M	MF	UNC	UNF	NPT	M	UNC	M	UNC	M
Макс. 2.0xD	Макс. 1.5xD	-	Макс. 2.0xD	Макс. 1.5xD	Макс. 2.0xD	Макс. 2.0xD	-	Макс. 2.0xD	Макс. 2.0xD	Макс. 2.0xD	Макс. 2.0xD	Макс. 2.0xD
Глухое / Сквозное	Глухое / Сквозное		Глухое / Сквозное	Глухое / Сквозное	Глухое / Сквозное	Глухое / Сквозное		Глухое / Сквозное	Глухое / Сквозное	Глухое / Сквозное	Глухое / Сквозное	Глухое / Сквозное

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

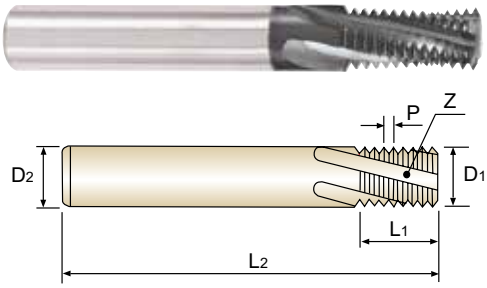
Винтовая			Винтовая					Винтовая		Прямая		Винтовая		
R15			R15					R15		-		R25		
L4211 (c.47)	L4212 (c.48)	L6215 (c.49)	L4271 (c.50)	L4272 (c.51)	L4273 (c.52)	L4274 (c.53)	L4276 (c.54)	L12D1 (c.55)	L12D3 (c.56)	L19E1 (c.57)	L19E3 (c.58)	L41A1 / L42A1 (c.59)		
TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	AlTiN	AlTiN	Без покрытия / TiAlN		
														
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				1	P
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				2	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				3	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				4	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				5	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		6	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		7	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		8	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		9	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		10	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		11	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		12	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		13	M
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		14	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	15	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	16	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	17	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	18	K
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	19	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	20	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	21	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	22	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	23	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	24	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	25	N
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	26	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	27	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	28	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	29	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	30	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		31	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		32	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		33	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		34	S
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		35	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		36	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		37	
										◎	◎		38	
										◎	◎		39	H
										◎	◎		40	
										◎	◎		41	

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

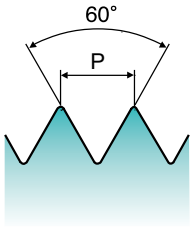
L1211 СЕРИЯ

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **MU** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.61

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D1	D2	L1	L2	Z
L1211200	M3	0.5	**2.2**	6	5	57	3
L1211240	M4	0.7	**2.9**	6	7	57	3
L1211280	M5	0.8	**3.8**	6	8	57	3
L1211310	M6	1.0	**4.5**	6	13	57	3
L1211360	M8	1.25	**6.0**	6	17.5	65	3
L1211420	M10	1.5	**7.5**	8	21	72	4
L1211500	M12	1.75	**9.5**	10	26.25	80	4
L1211540	M14	2.0	**10.0**	10	30	83	4
L1211600	M16	2.0	**12.0**	12	34	92	4
L1211650	M18	2.5	**14.0**	14	37.5	92	5
L1211700	M20	2.5	**16.0**	16	42.5	105	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

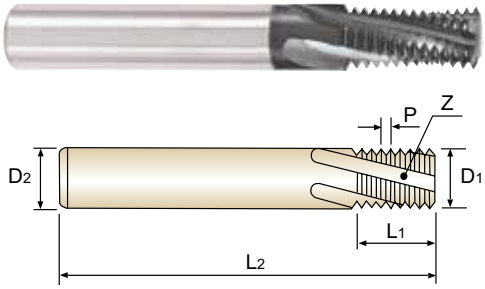
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

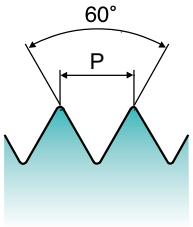
L1212 СЕРИЯ

MF ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
1.5×D



Material groups **MU** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN с.61

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D_1	D_2	L_1	L_2	Z
L1212370	M8	1.0	**6.0**	6	13	57	3
L1212380	M8	0.75	**6.0**	6	12.75	57	3
L1212440	M10	1.0	**8.0**	8	16	63	4
L1212510	M12	1.5	**9.5**	10	19.5	72	4
L1212520	M12	1.25	**9.5**	10	18.75	72	4
L1212530	M12	1.0	**9.5**	10	19	72	4
L1212550	M14	1.5	**10.0**	10	22.5	83	4
L1212570	M14	1.0	**10.0**	10	22	83	4
L1212610	M16	1.5	**12.0**	12	25.5	83	4
L1212620	M16	1.0	**12.0**	12	25	83	4
L1212670	M18	1.5	**14.0**	14	28.5	92	5
L1212680	M18	1.0	**14.0**	14	28	92	5
L1212720	M20	1.5	**16.0**	16	31.5	92	5
L1212730	M20	1.0	**16.0**	16	31	92	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

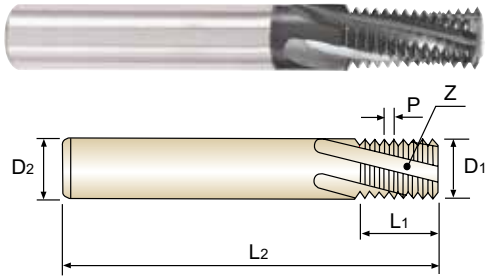
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь				Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

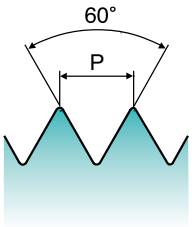
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

UNC ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ - ANSI B 1.1

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.61

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN			D1	D2	L1	L2	Z
L1213400	1/4	20	**4.5**	6	14	57	3
L1213440	5/16	18	**5.8**	6	16.9	65	3
L1213480	3/8	16	**7.0**	8	20.6	72	4
L1213520	7/16	14	**8.0**	8	23.6	72	4
L1213560	1/2	13	**9.5**	10	27.4	80	4
L1213600	9/16	12	**10.0**	10	31.8	83	4
L1213640	5/8	11	**12.0**	12	34.6	92	4
L1213700	3/4	10	**14.0**	14	40.6	104	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

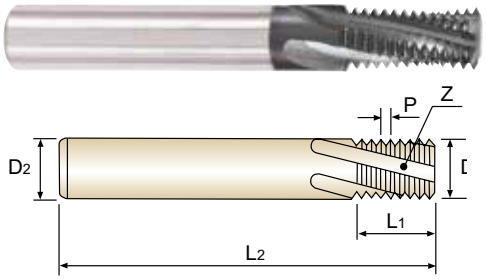
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L1214 СЕРИЯ

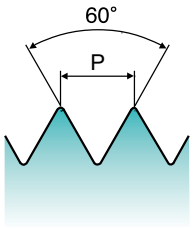
UNF

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ - ANSI B 1.1

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.61

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN			D1	D2	L1	L2	Z
L1214420	1/4	28	**5.0**	6	13.6	57	3
L1214460	5/16	24	**6.0**	6	16.9	65	3
L1214500	3/8	24	**8.0**	8	20.1	72	4
L1214540	7/16	20	**8.0**	8	24.1	72	4
L1214580	1/2	20	**10.0**	10	26.7	80	4
L1214620	9/16	18	**12.0**	12	29.6	83	4
L1214660	5/8	18	**12.0**	12	33.9	92	4
L1214720	3/4	16	**14.0**	14	39.7	104	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

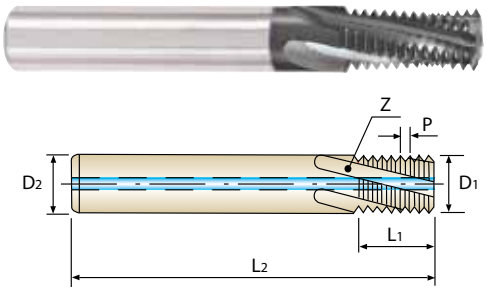
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

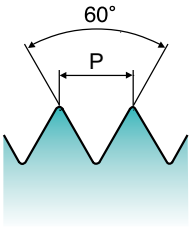
L4211 СЕРИЯ

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **MU** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.61

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D1	D2	L1	L2	Z
L4211310	M6	1.0	**4.5**	6	13.0	57	3
L4211360	M8	1.25	**6.0**	6	17.5	65	3
L4211420	M10	1.5	**7.5**	8	21.0	72	4
L4211500	M12	1.75	**9.5**	10	26.25	80	4
L4211540	M14	2.0	**10.0**	10	30.0	83	4
L4211600	M16	2.0	**12.0**	12	34.0	92	4
L4211700	M20	2.5	**16.0**	16	42.5	105	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

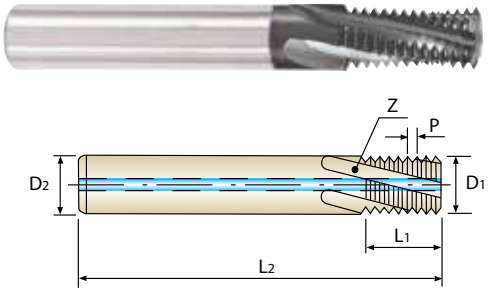
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

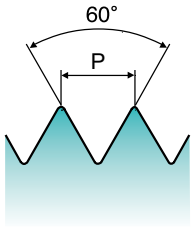
L4212 СЕРИЯ

MF ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
1.5×D



Material groups **MU** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.61

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D1	D2	L1	L2	Z
L4212370	M8	1.0	**6.0**	6	13.0	57	3
L4212380	M8	0.75	**6.0**	6	12.75	57	3
L4212440	M10	1.0	**8.0**	8	16.0	63	4
L4212510	M12	1.5	**9.5**	10	19.5	72	4
L4212520	M12	1.25	**9.5**	10	18.75	72	4
L4212530	M12	1.0	**9.5**	10	19.0	72	4
L4212550	M14	1.5	**10.0**	10	22.5	83	4
L4212570	M14	1.0	**10.0**	10	22.0	83	4
L4212610	M16	1.5	**12.0**	12	25.5	83	4
L4212620	M16	1.0	**12.0**	12	25.0	83	4
L4212670	M18	1.5	**14.0**	14	28.5	92	5
L4212680	M18	1.0	**14.0**	14	28.0	92	5
L4212720	M20	1.5	**16.0**	16	31.5	92	5
L4212730	M20	1.0	**16.0**	16	31.0	92	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M					K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

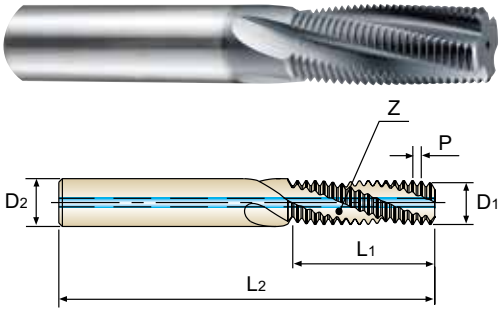
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

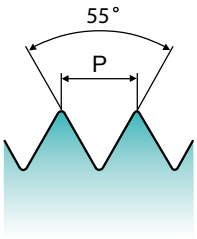
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L6215 СЕРИЯ

BSP(G) ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ/НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ BSP(G)

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов





Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 55° | R15 | TiAlN

с.61

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN			D1	D2	L1	L2	Z
L6215020	1/16	28	**5.9**	6	16.3	65	3
L6215200	1/8	28	**7.9**	8	20.0	70	4
L6215400	1/4	19	**9.9**	10	26.7	80	4
L6215480	3/8	19	**13.9**	14	33.4	92	4
L6215560	1/2	14	**15.9**	16	43.5	104	5
L6215700	3/4	14	**17.9**	18	34.5	100	5
L6215780	1	11	**19.9**	20	34.6	100	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

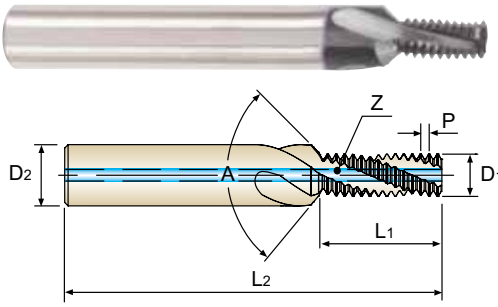
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

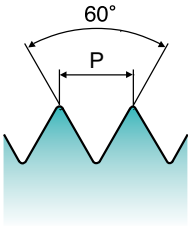
L4271 СЕРИЯ

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **MU** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN с.61

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Угол	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D_1	D_2	L_1	L_2	A	Z
L4271310	M6	1.0	**4.8**	8	12.4	62	90°	3
L4271360	M8	1.25	**6.5**	10	16.8	74	90°	3
L4271420	M10	1.5	**8.2**	12	20.15	80	90°	4
L4271500	M12	1.75	**9.9**	14	25.25	90	90°	4
L4271540	M14	2.0	**11.6**	16	28.85	100	90°	4
L4271600	M16	2.0	**13.6**	18	32.85	102	90°	4

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

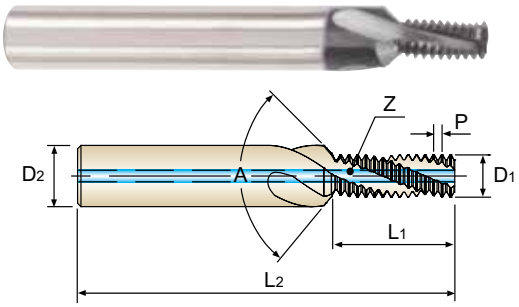
тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru
YG-1 CO., LTD.

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

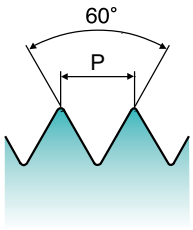
L4272 СЕРИЯ

MF ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
1.5×D



Material groups **MU** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.61

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Угол	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D1	D2	L1	L2	A	Z
L4272370	M8	1.0	**6.7**	10	12.4	74	90°	3
L4272430	M10	1.25	**8.3**	12	15.9	80	90°	4
L4272440	M10	1.0	**8.7**	12	15.4	80	90°	4
L4272510	M12	1.5	**10.0**	14	18.65	90	90°	4
L4272520	M12	1.25	**10.3**	14	18.3	80	90°	4
L4272530	M12	1.0	**10.7**	14	18.4	90	90°	4
L4272550	M14	1.5	**12.0**	16	21.65	100	90°	4
L4272610	M16	1.5	**14.0**	18	24.65	102	90°	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

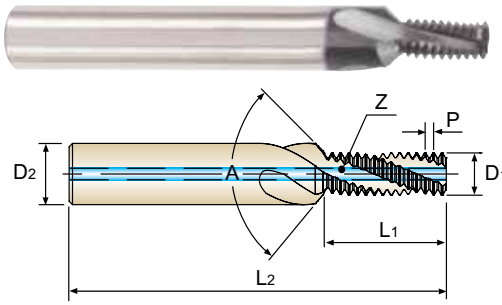
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L4273 СЕРИЯ

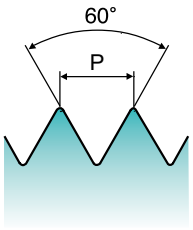
UNC

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ UNC - ANSI B 1.1

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **MU** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.62

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Угол	Кол-во зубьев
TiAlN			D1	D2	L1	L2	A	Z
L4273400	1/4	20	**4.8**	8	13.3	62	90°	3
L4273440	5/16	18	**6.2**	10	16.18	74	90°	3
L4273480	3/8	16	**7.6**	12	19.8	80	90°	4
L4273520	7/16	14	**8.9**	12	22.62	80	90°	4
L4273560	1/2	13	**10.3**	14	26.32	90	90°	4
L4273600	9/16	12	**11.7**	16	30.63	100	90°	4
L4273640	5/8	11	**13.1**	18	33.41	102	90°	4
L4273700	3/4	10	**16.0**	20	39.29	110	90°	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M					K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

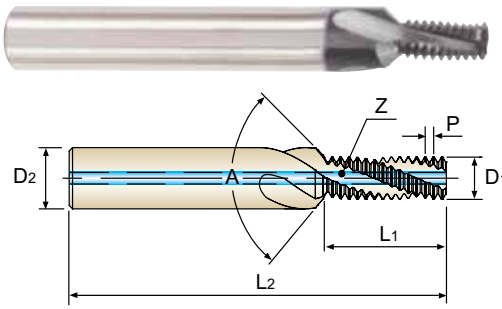
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L4274 СЕРИЯ

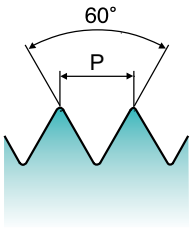
UNF

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ ANSI B 1.1

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **MU** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.62

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Угол	Кол-во зубьев
TiAlN			D_1	D_2	L_1	L_2	A	Z
L4274420	1/4	28	**5.1**	8	13.21	62	90°	3
L4274460	5/16	24	**6.5**	10	16.37	74	90°	3
L4274500	3/8	24	**8.1**	12	19.54	80	90°	4
L4274540	7/16	20	**9.4**	12	22.19	80	90°	4
L4274580	1/2	20	**11.0**	14	26	90	90°	4
L4274620	9/16	18	**12.4**	16	28.88	100	90°	4
L4274660	5/8	18	**14.0**	18	33.12	102	90°	5
L4274720	3/4	16	**17.0**	20	38.86	110	90°	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

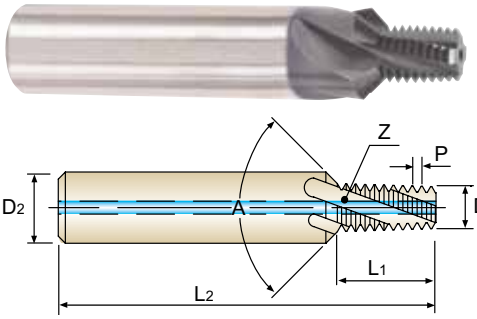
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

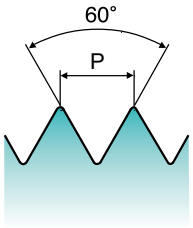
L4276 СЕРИЯ

NPT

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ, ДЛЯ РЕЗЬБЫ NPT - ANSI B 1.20.1

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов





Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.62

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Угол	Кол-во зубьев
TiAlN			D1	D2	L1	L2	A	Z
L4276020	NPT1/16	27	**5.9**	10	8.9	64	90°	3
L4276200	NPT1/8	27	**7.8**	12	8.9	70	90°	4
L4276400	NPT1/4	18	**10.05**	16	13.4	81	90°	4
L4276480	NPT3/8	18	**13.45**	18	13.4	81	90°	4

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

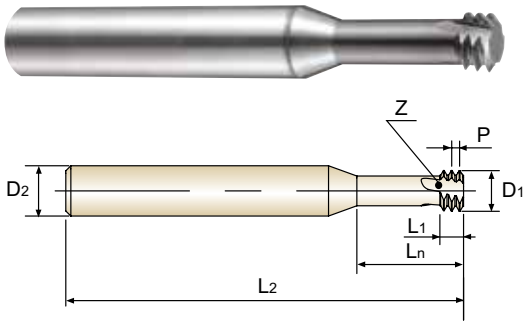
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

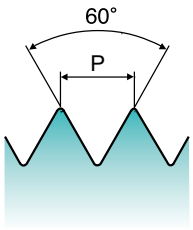
L12D1 СЕРИЯ

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕЛКОРАЗМЕРНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN13

▶ С короткой рабочей частью



Глуб. резьбы
2×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.62

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Длина шейки	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D1	D2	L1	Ln	L2	Z
L12D1010	M1	0.25	**0.70**	3	0.75	2.1	30	3
L12D1050	M1.2	0.25	**0.90**	3	0.75	2.5	30	3
L12D1070	M1.4	0.3	**1.04**	3	0.90	2.9	30	3
L12D1090	M1.6	0.35	**1.18**	3	1.05	3.4	30	3
L12D1130	M2	0.4	**1.52**	6	1.2	4.2	57	3
L12D1150	M2.2	0.45	**1.66**	6	1.35	4.6	57	3
L12D1170	M2.5	0.45	**1.96**	6	1.35	5.3	57	3
L12D1200	M3	0.5	**2.4**	6	1.5	6.3	57	3
L12D1240	M4	0.7	**3.16**	6	2.1	8.4	57	3
L12D1280	M5	0.8	**4.04**	6	2.4	10.5	57	3
L12D1310	M6	1.0	**4.8**	6	3.0	12.6	57	3
L12D1360	M8	1.25	**6.5**	8	3.75	16.8	63	3
L12D1420	M10	1.5	**8.2**	10	4.5	21.0	73	3
L12D1500	M12	1.75	**9.9**	10	5.25	25.2	73	3

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

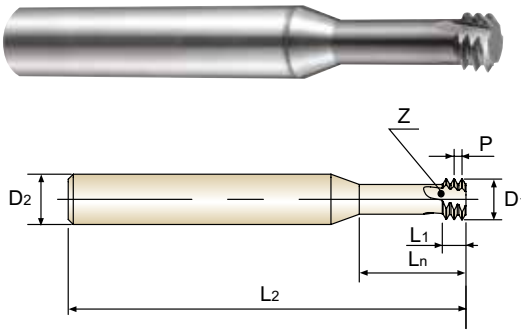
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L12D3 СЕРИЯ

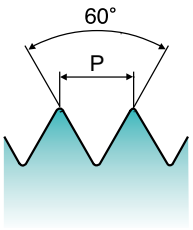
UNC

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕЛКОРАЗМЕРНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ UNC - ANSI B 1.1

▶ С короткой рабочей частью



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **MU** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN | с.62

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Длина шейки	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN			D1	D2	L1	Ln	L2	Z
L12D3040	#1	64	**1.38**	6	1.19	3.9	57	3
L12D3080	#2	56	**1.64**	6	1.36	4.6	57	3
L12D3160	#4	40	**2.08**	6	1.91	6.0	57	3
L12D3240	#6	32	**2.55**	6	2.38	7.4	57	3
L12D3280	#8	32	**3.21**	6	2.38	8.7	57	3
L12D3320	#10	24	**3.56**	6	3.18	10.1	57	3
L12D3360	#12	24	**4.22**	6	3.18	11.5	57	3
L12D3400	1/4	20	**4.83**	6	3.81	13.3	57	3
L12D3440	5/16	18	**6.24**	8	4.23	16.7	63	3
L12D3480	3/8	16	**7.62**	8	4.76	20.0	63	3
L12D3520	7/16	14	**8.94**	10	5.44	23.3	73	3

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь				Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

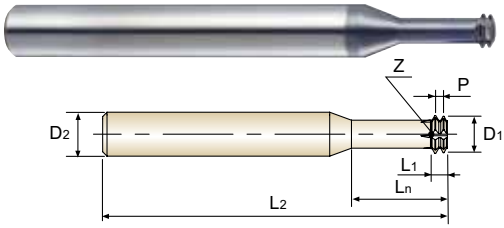
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

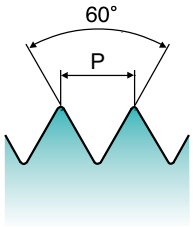
L19E1 СЕРИЯ

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕЛКОРАЗМЕРНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN13

- С короткой рабочей частью
- Прямая канавка
- Направление движения – сверху вниз (попутное фрезерование)
- Для твердых материалов до HRc62
- **Левосторонние (CNC код : M04)**



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **HR** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | AlTiN | с.62

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Длина шейки	Общая длина	Кол-во зубьев
AlTiN		P	D1	D2	L1	Ln	L2	Z
L19E1130	M2	0.4	**1.52**	6	0.8	4.2	57	4
L19E1150	M2.2	0.45	**1.66**	6	0.9	4.6	57	4
L19E1170	M2.5	0.45	**1.96**	6	0.9	5.3	57	4
L19E1200	M3	0.5	**2.4**	6	1.0	6.3	57	4
L19E1240	M4	0.7	**3.16**	6	1.4	8.4	57	4
L19E1280	M5	0.8	**4.04**	6	1.6	10.5	57	4
L19E1310	M6	1.0	**4.8**	6	2.0	12.6	57	5
L19E1360	M8	1.25	**6.5**	8	2.5	16.8	63	5
L19E1420	M10	1.5	**8.2**	10	3.0	21.0	73	6
L19E1500	M12	1.75	**9.9**	10	3.5	25.2	73	6

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended						○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S					H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

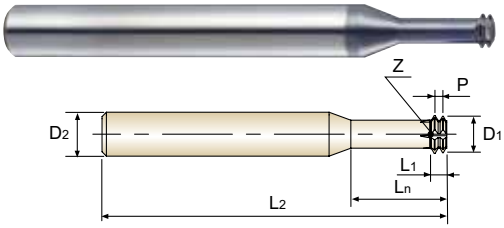
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L19E3 СЕРИЯ

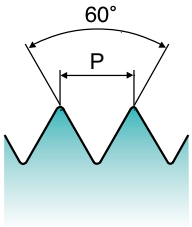
UNC

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕЛКОРАЗМЕРНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ - ANSI B 1.1

- С короткой рабочей частью
- Прямая канавка
- Направление движения – сверху вниз (попутное фрезерование)
- Для твердых материалов до HRc62
- **Левосторонние (CNC код : M04)**



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **HR** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | AlTiN | с.62

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Длина шейки	Общая длина	Кол-во зубьев
AlTiN			D1	D2	L1	Ln	L2	Z
L19E3080	#2	56	**1.64**	6	0.91	4.6	57	4
L19E3160	#4	40	**2.08**	6	1.27	6.0	57	4
L19E3240	#6	32	**2.55**	6	1.59	7.4	57	4
L19E3280	#8	32	**3.21**	6	1.59	8.7	57	4
L19E3320	#10	24	**3.56**	6	2.12	10.1	57	4
L19E3360	#12	24	**4.22**	6	2.12	11.5	57	4
L19E3400	1/4	20	**4.83**	6	2.54	13.3	57	5
L19E3440	5/16	18	**6.24**	8	2.82	16.7	63	5
L19E3480	3/8	16	**7.62**	8	3.18	20.0	63	6
L19E3520	7/16	14	**8.94**	10	3.63	23.3	73	6

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь				Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended						○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

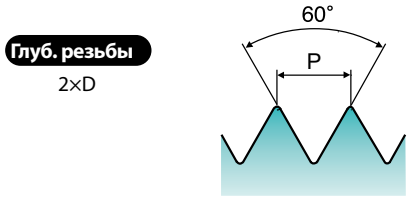
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

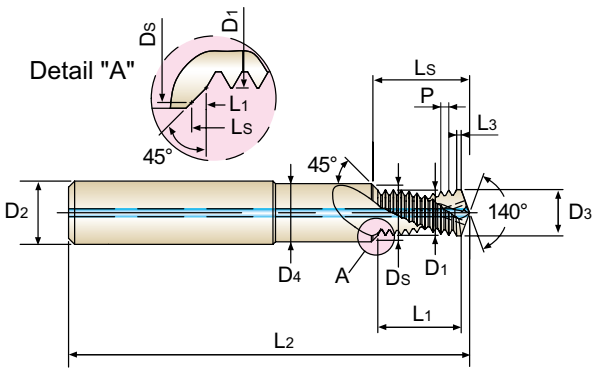
UNCOATED **L41A1** СЕРИЯ
TiAlN **L42A1** СЕРИЯ

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛО-РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ФАСКОЙ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

- Кол-во зубьев : 2
- Угол сверления : 140° / Зенкование : 90°
- Сверление, снятие фасок и резьбофрезерование







Material groups GG | Material groups Al | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | Bright TiAlN | с.62

Ед.изм: мм

Артикул		Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диам. реж. час.	Диаметр хвостов.	Эффект. диам.	Диам. сверла	Макс. диам. фаски	Длина раб. части	Эффект. длина	Длина сверла	Общая длина
Без покрытия	TiAlN		P	D1	D2	Ds	D3	D4	L1	Ls	L3	L2
L41A1310	**L42A1310**	M6	1.0	**4.75**	8	6.3	5.00	6.6	13.00	14.68	1.00	62
L41A1360	**L42A1360**	M8	1.25	**6.35**	10	8.3	6.75	9.0	16.27	18.48	1.25	74
L41A1420	**L42A1420**	M10	1.5	**7.95**	12	10.3	8.50	11.0	21.05	23.77	1.50	79
L41A1500	**L42A1500**	M12	1.75	**9.95**	14	12.3	10.25	13.5	24.21	27.25	1.50	89
L41A1540	**L42A1540**	M14	2.0	**11.20**	16	14.3	12.00	15.5	29.58	33.32	1.50	102

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended															◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S					H				
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎											

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

Для резьбофрез

Ед.изм: мм

Материал	Твердость (HB)	Прочность (N/mm^2)	Подача на зуб(fz)	
			Диаметр реж. части ≤Ø8.0	Диаметр реж. части >Ø8.0
Низкоуглеродистая сталь	≤ 200	≤ 700	0.02 - 0.04	0.04 - 0.10
Средне/Высокоуглеродистая сталь	≤ 250	≤ 850	0.02 - 0.04	0.04 - 0.10
Легированная сталь	≤ 250	≤ 850	0.02 - 0.04	0.04 - 0.10
Термообработанная сталь	≤ 400	≤ 1400	0.02 - 0.04	0.04 - 0.10
Нержавеющая сталь	≤ 300	≤ 1000	0.01 - 0.02	0.02 - 0.06
Чугун	≤ 300	≤ 1000	0.02 - 0.04	0.04 - 0.10
Хром-никелевый сплав, Титановые сплавы	≤ 350	≤ 1200	0.01 - 0.02	0.02 - 0.06
Неметаллич. материалы	≤ 200	≤ 700	0.03 - 0.07	0.05 - 0.10

Для сверло-резьбофрез

Ед.изм: мм

Материал	Твердость (HB)	Прочность (N/mm^2)	Fz(Резьбофрезерование) -Подача на зуб		Fdr(Сверление) - Подача на оборот	
			Диаметр реж. части ≤Ø8.0	Диаметр реж. части >Ø8.0	Диаметр реж. части ≤Ø8.0	Диаметр реж. части >Ø8.0
Чугун	≤ 200	≤ 700	0.03-0.08	0.08-0.12	0.10-0.20	0.20-0.25
Алюминий Алюм. сплав Магний	≤ 180	≤ 600	0.05-0.10	0.10-0.15	0.10-0.20	0.20-0.30
Пластик	-	-	0.05-0.10	0.10-0.15	0.10-0.20	0.20-0.30

Для мелкоразмерных твердосплавных резьбофрез

Ед.изм: мм

Материал	Твердость	Прочность (N/mm^2)	Подача (мм/зуб)	
			Диаметр реж. части ≤Ø6.0	Диаметр реж. части >Ø6.0
Легированная сталь	295-415HB	1000-1400	0.02-0.04	0.04-0.06
Нержавеющая сталь	280-415HB	950-1250	0.02-0.04	0.04-0.06
Чугун	≤ HB300	≤ 1000	0.03-0.05	0.05-0.07
Хром-никелевый сплав, Титановые сплавы	≤ HB445	≤ 1500	0.02-0.03	0.03-0.05
Закаленная Материал	45-50HRc		0.03-0.05	0.05-0.07
	51-55HRc		0.02-0.04	0.04-0.06
	56-62HRc		0.01-0.03	0.03-0.05

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					L1211	L1212	L1213	L1214	L4211	L4212	L6215	L4271	L4272
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)								
P	1	Нелегированная сталь	125		80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	2		190	13	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	3		250	25	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	4		270	28	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	5		300	32	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	6	Низколегирован. сталь	180	10	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	7		275	29	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	8		300	32	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	9		350	38	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	10	Высоколегир. сталь	200	15	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	11		325	35	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80
	13		240	23	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80
	14		180	10	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80
K	15	Серый чугун	180	10	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
	16		260	26	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
	17	Высокопрочный чугун	160	3	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
	18		250	25	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
	19	Ковкий чугун	130		50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
	20		230	21	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
N	21	Алюминиевый сплав	60		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	22		100		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	24		90		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	25		130		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	27		90		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	28		100		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	29	Неметаллич. материалы			100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	30				100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	32		280	30	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	33		250	25	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	34		350	38	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	35		320	34	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	36	Титановые сплавы	400 Rm		20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	37		1050 Rm		20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
H	38	Закаленная сталь	550	55						25-60	25-60		
	39		630	60						25-50	25-50		
	40	Отбелен. чугун	400	42						25-70	25-70		
	41	Закален. чугун	550	55						25-60	25-60		

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

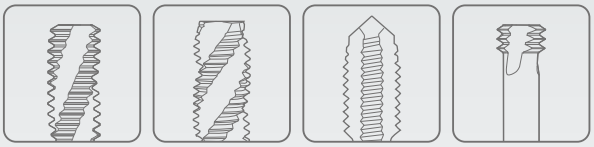
					L4273	L4274	L4276	L12D1	L12D3	L19E1	L19E3	L41A1 L42A1
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)							
P	1	Нелегированная сталь	125		80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	2		190	13	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	3		250	25	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	4		270	28	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	5		300	32	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	6	Низколегирован. сталь	180	10	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
	7		275	29	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
	8		300	32	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
	9		350	38	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
	10	Высоколегир. сталь	200	15	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
	11		325	35	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	
	13		240	23	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	
	14		180	10	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	
K	15	Серый чугун	180	10	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
	16		260	26	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
	17	Высокопрочный чугун	160	3	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
	18		250	25	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
	19	Ковкий чугун	130		50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
	20		230	21	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
N	21	Алюминиевый сплав	60		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	22		100		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	24		90		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	25		130		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	27		90		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	28		100		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	29	Неметаллич. материалы			100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			80-150
	30				100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			80-150
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	32		280	30	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	33		250	25	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	34		350	38	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	35		320	34	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	36	Титановые сплавы	400 Rm		20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	37		1050 Rm		20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
H	38	Закаленная сталь	550	55						25-60	25-60	
	39		630	60						25-50	25-50	
	40	Отбелен. чугун	400	42						25-70	25-70	
	41	Закален. чугун	550	55						25-60	25-60	

ДЛЯ РАСЧЕТА СКОРОСТИ И ПОДАЧИ

Рассчитать число оборотов в мин. (RPM)	Рассчитать подачу на оборот	Рассчитать подачу на цент. линию инс-та
$n = \frac{1000 \times V}{d \times \pi}$	$F_1 = Fz \times Z \times N$	$F_2 = \frac{F_1 \times (D - d)}{D}$

N	RPM
V	Рекоменд. скорость резания
d	Диаметр
Fz	Рекоменд. подача на зуб
Z	Кол-во зубьев
F_2	Подача по центр. линии рез.
F_1	Подача на реж. кромку
D	Основной диаметр

Мировой лидер по производству режущих инструментов **YG-1**



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

YG

К лучшему через инновации



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ SYNCHRO

- **Для высокоскоростного нарезания резьбы**

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ
SYNCHRO

Для высокоскоростного нарезания резьбы

◎ : Отлично ○ : Хорошо

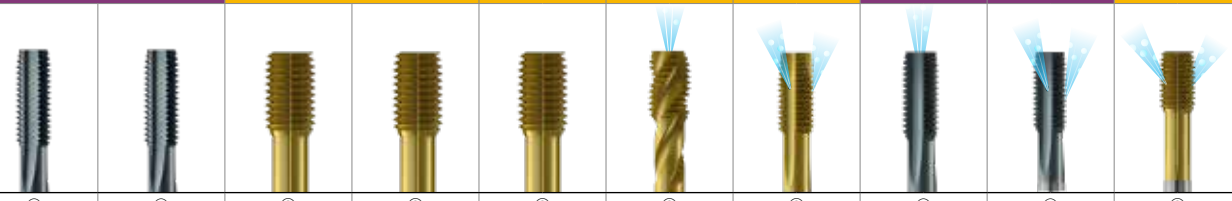
Рекомендуемые условия об-ки: с.81

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 3.0xD Сквозное	
МАТЕРИАЛ			HSS-PM			
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C		B	
ТИП КАНАВКИ			Винт. канавка		Винт. подточка	
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R45		-	
	M	DIN371/376	TTS31 (с.67)		TTS33 (с.69)	
		DIN352				
		DIN357/LONG				
	MF	DIN374		TTS32 (с.68)		TTS34 (с.70)
		DIN2181				
	UNC	DIN371/376				
		DIN351				
	UNF	DIN371/374				
		DIN2181				
	BSW	DIN2182/2183				
		DIN351				
	G(BSP)	DIN5156/5157				
	EG-M	DIN371/376				
	EG-UNC	DIN371/376				
	EG-UNF	DIN371/374				
ПОКРЫТИЕ			TiN		TiN	
МОДЕЛЬ						

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc				
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		◎	◎	◎	◎
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎	◎	◎	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	◎	◎	◎	◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	◎	◎	◎	◎
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32				
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	◎	◎	◎	◎
	7			Закаленная	275	29	◎	◎	◎	◎
	8			Закаленная	300	32				
	9			Закаленная	350	38				
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15				
	11			Закаленная	325	35				
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15	◎	◎	◎	◎
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23	◎	◎	◎	◎
	14		Аустенитная		180	10	○	○	○	○
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10	○	○	○	○
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26				
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	◎	◎	◎	◎
	18		Перлитная		250	25				
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130					
	20		Перлитная		230	21				
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60					
	22		Отвержд.	Закаленная	100					
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		◎	◎	◎	◎
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90		◎	◎	◎	◎
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130		◎	◎	◎	◎
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110		◎	◎	◎	◎
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90					
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100		○	○	○	○
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик							
	30		Каучук, дерево							
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15				
	32			Состаренная	280	30				
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25				
	34			Состаренная	350	38				
	35			Литье	320	34				
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm					
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm					
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55				
	39			Закаленная	630	60				
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42				
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55				

HSS-PM

Макс. 2.0xD Глухое/Сквозное		Макс. 3.0xD Глухое/Сквозное		Макс. 3.0xD Глухое/Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое	Макс. 2.0xD Сквозное	Макс. 3.0xD Глухое/Сквозное	
C		C		E	C	B	C	C	C	
Прямая канавка		Бесстружечные		Бесстружечные	Винтовая канавка	Винтовая подточка	Прямая канавка	Прямая канавка	Бесстружечные	
-		-		-	R45	-	-	-	-	
TKS35 (c.71)		TTS37 (c.73)		TTS39 (c.75)	TTS41-IC (c.76)	TTS42-RCP (c.77)	TKS43-IC (c.78)	TKS44-RCP (c.79)	TTS45-RCP (c.80)	
	TKS36 (c.72)		TTS38 (c.74)							M, MF, UNC, UNF, BSW, G(BSP), EG-M, EG-UNC, EG-UNF
TiCN		TiN		TiN	TiN	TiN	TiCN	TiCN	TiN	



○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	1	P
○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	2	P
○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	3	P
○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	4	P
										5	P
○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	6	P
○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	7	P
										8	P
										9	P
										10	P
										11	P
		◎	◎	◎	◎	◎			◎	12	M
		◎	◎	◎	◎	◎			◎	13	M
		◎	◎	◎	○	○			◎	14	M
◎	◎				○	○	◎	◎		15	K
◎	◎						◎	◎		16	K
◎	◎				◎	◎	◎	◎		17	K
◎	◎						◎	◎		18	K
○	○						○	○		19	K
○	○						○	○		20	K
		◎	◎	◎					◎	21	N
		◎	◎	◎					◎	22	N
○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	23	N
○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	24	N
○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	○	25	N
					◎	◎				26	N
										27	N
		◎	◎	◎	○	○			◎	28	N
										29	N
										30	N
										31	S
										32	S
										33	S
										34	S
										35	S
										36	S
										37	S
										38	H
										39	H
										40	H
										41	H

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TTS31 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

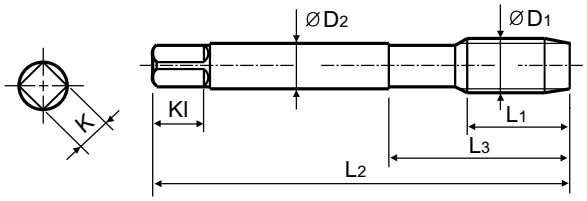
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

DIN 371

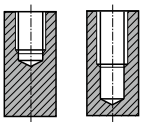


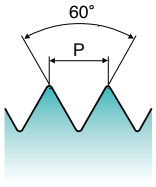
DIN 376

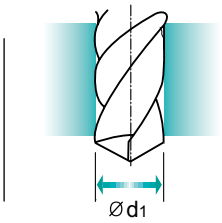




Тип отвер.
2.5×D







Material groups **GS** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R45 | TiN

с.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**TTS31206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	× 0.7	**TTS31246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	**TTS31286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TTS31316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	**TTS31366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TTS31426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TTS31506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TTS31546**	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TTS31606**	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TTS31656**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TTS31706**	25	140	54	16	12	15	4	17.5

- DIN 371(M3~M10) и DIN 376(M11~M20)
- Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎		◎	◎					◎	◎	○	○		◎			

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎	◎	◎	◎		○													

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TTS32 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

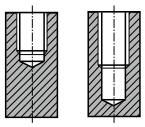
Машинные метчики

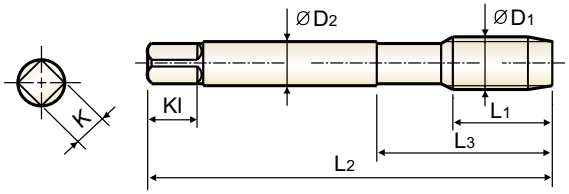
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

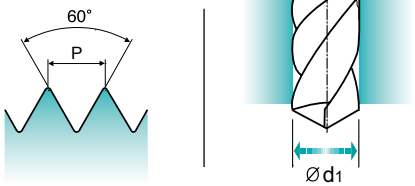
DIN 374



Тип отвер.
2.5×D







Material groups **GS** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | C | R45 | TiN

с.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	× 1.0	**TTS32376**	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	**TTS32436**	13	100	40	7	5.5	8	3	8.75
M10	× 1.0	**TTS32446**	10	90	40	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.25	**TTS32526**	13	100	40	9	7	10	3	10.75
M12	× 1.5	**TTS32516**	15	100	40	9	7	10	3	10.5
M14	× 1.5	**TTS32556**	15	100	40	11	9	12	3	12.5
M16	× 1.5	**TTS32616**	15	100	40	12	9	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TTS32676**	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TTS32726**	17	125	50	16	12	15	4	18.5

- Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎		◎	◎					◎	◎	○	○		◎			

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎	◎	◎	◎		○													

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TTS33 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

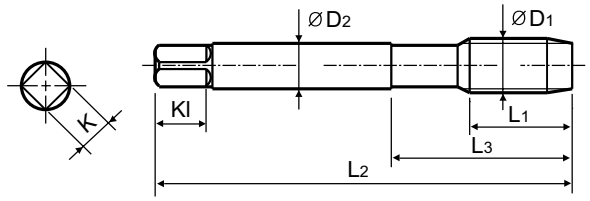
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

DIN 371

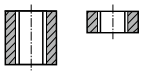


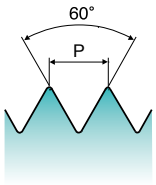
DIN 376

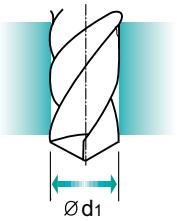




Тип отвер.
3.0×D







Material groups **GS** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | B | TiN

с.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**TTS33206**	5	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	× 0.7	**TTS33246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	**TTS33286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TTS33316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	**TTS33366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TTS33426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TTS33506**	18	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	**TTS33546**	20	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	**TTS33606**	20	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	**TTS33656**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TTS33706**	25	140	54	16	12	15	4	17.5

- DIN 371(M3~M10) и DIN 376(M11~M20)
- Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎		◎	◎					◎	◎	○	○		◎			

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎	◎	◎	◎		○													

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TTS34 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

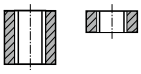
Машинные метчики

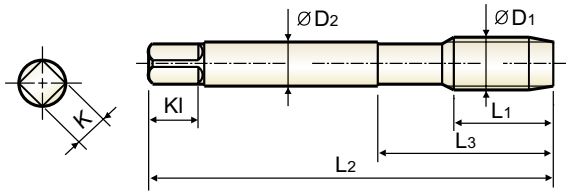
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

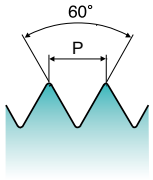
DIN 374

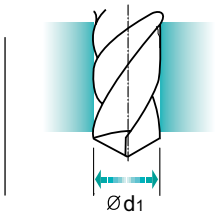


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GS** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | B | TiN | с.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	× 1.0	**TTS34376**	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	**TTS34436**	13	100	40	7	5.5	8	3	8.75
M10	× 1.0	**TTS34446**	10	90	40	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.5	**TTS34516**	15	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	× 1.25	**TTS34526**	13	100	40	9	7	10	4	10.75
M14	× 1.5	**TTS34556**	15	100	40	11	9	12	4	12.5
M16	× 1.5	**TTS34616**	15	100	40	12	9	12	4	14.5
M18	× 1.5	**TTS34676**	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TTS34726**	17	125	50	16	12	15	4	18.5

- Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎		◎	◎					◎	◎	○	○		◎			

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎	◎	◎	◎		○													

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TKS35 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

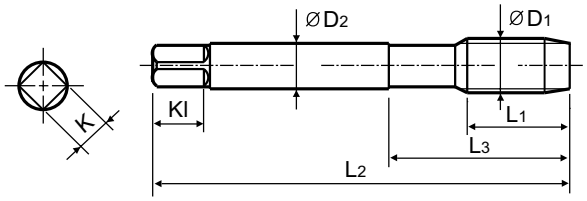
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

DIN 371

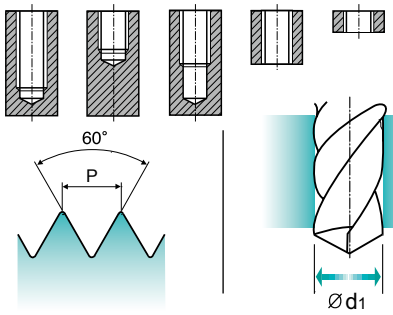


DIN 376





Тип отвер.
2.0×D



Material groups **GG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiCN

c.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiCN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**TKS35206**	5	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	× 0.7	**TKS35246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	**TKS35286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TKS35316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	**TKS35366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TKS35426**	15	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	× 1.75	**TKS35506**	18	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	**TKS35546**	20	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	**TKS35606**	20	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	**TKS35656**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TKS35706**	25	140	54	16	12	15	4	17.5

- DIN 371(M3~M10) и DIN 376(M11~M20)
- Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○								◎	◎	◎	◎	○	○

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			○	○	○																

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TKS36 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

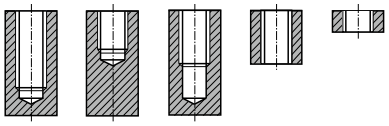
Машинные метчики

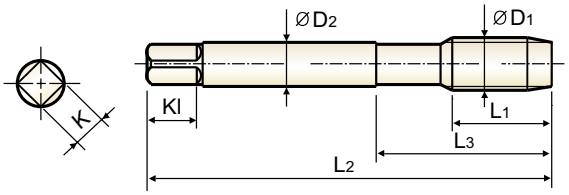
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

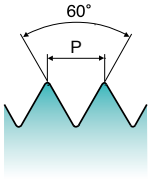
DIN 374

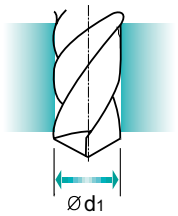


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **GG** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | C | TiCN

с.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiCN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8 ×	1.0	**TKS36376**	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10 ×	1.25	**TKS36436**	13	100	40	7	5.5	8	4	8.75
M10 ×	1.0	**TKS36446**	10	90	40	7	5.5	8	4	9.0
M12 ×	1.25	**TKS36526**	13	100	40	9	7	10	4	10.75
M12 ×	1.5	**TKS36516**	15	100	40	9	7	10	4	10.5
M14 ×	1.5	**TKS36556**	15	100	40	11	9	12	4	12.5
M16 ×	1.5	**TKS36616**	15	100	40	12	9	12	4	14.5
M18 ×	1.5	**TKS36676**	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M20 ×	1.5	**TKS36726**	17	125	50	16	12	15	4	18.5

▶ Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○								◎	◎	◎	◎	○	○

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			○	○	○																

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TTS37 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики

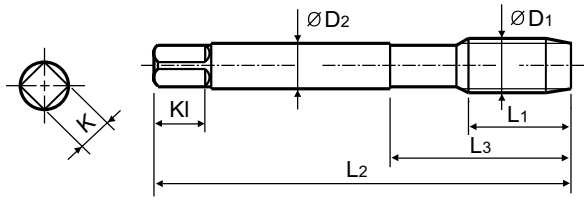
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

DIN 371

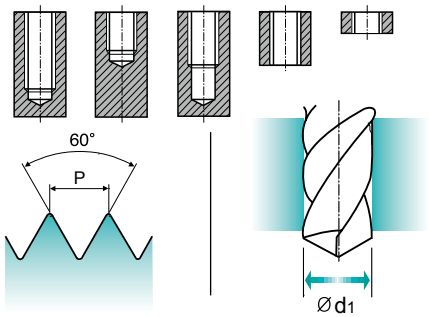


DIN 376





Тип отвер.
3.0×D



Material groups **GV** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiN

с.81

Рекомендуемые условия об-ки: с.1179

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M3	× 0.5	**TTS37206**	5	56	18	3.5	2.7	6	2.8
M4	× 0.7	**TTS37246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3.7
M5	× 0.8	**TTS37286**	8	70	25	6	4.9	8	4.65
M6	× 1	**TTS37316**	10	80	30	6	4.9	8	5.55
M8	× 1.25	**TTS37366**	13	90	35	8	6.2	9	7.4
M10	× 1.5	**TTS37426**	15	100	39	10	8	11	9.3
M12	× 1.75	**TTS37506**	18	110	44	9	7	10	11.2

▶ DIN 371(M3~M10) и DIN 376(M11~M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎		◎	◎					◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	○			◎													

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TTS38 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

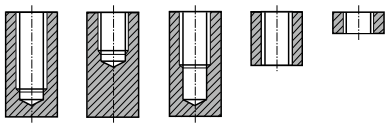
Машинные метчики

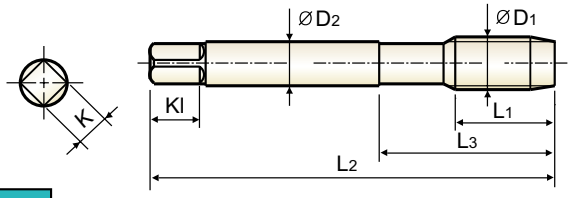
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

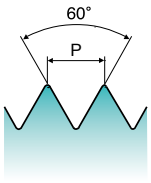
DIN 374

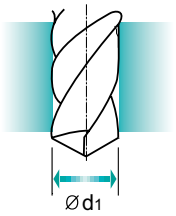


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | C | TiN

с.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во канавок	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	× 1.0	**TTS38376**	10	90	36	6	4.9	8	6	7.5
M10	× 1.25	**TTS38436**	13	100	40	7	5.5	8	6	9.4
M10	× 1.0	**TTS38446**	10	90	40	7	5.5	8	6	9.5
M12	× 1.25	**TTS38526**	13	100	40	9	7	10	6	11.4
M12	× 1.5	**TTS38516**	15	100	40	9	7	10	6	11.25
M14	× 1.5	**TTS38556**	15	100	40	11	9	12	8	13.25
M16	× 1.5	**TTS38616**	15	100	40	12	9	12	8	15.25
M18	× 1.5	**TTS38676**	17	110	44	14	11	14	8	17.25
M20	× 1.5	**TTS38726**	17	125	50	16	12	15	8	19.25

▶ Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎		◎	◎					◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	○			◎													

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TTS39 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

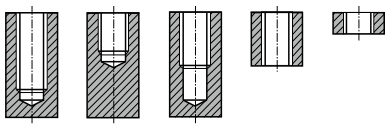
DIN 371

DIN 376

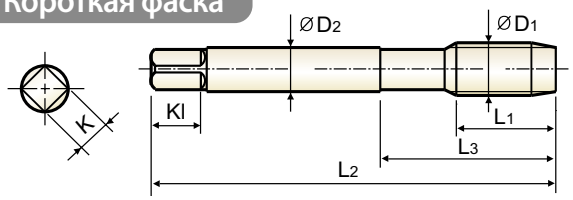


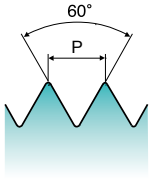
Тип отвер.

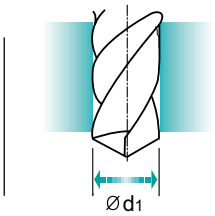
3.0×D



Короткая фаска







Material groups **GV**

HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | E | TiN

c.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во канавок	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**TTS39206**	5	56	18	3.5	2.7	6	5	2.8
M4	× 0.7	**TTS39246**	7	63	21	4	3.4	6	5	3.7
M5	× 0.8	**TTS39286**	8	70	25	6	4.9	8	5	4.65
M6	× 1.0	**TTS39316**	10	80	30	6	4.9	8	5	5.55
M8	× 1.25	**TTS39366**	13	90	35	8	6.2	9	6	7.4
M10	× 1.5	**TTS39426**	15	100	39	10	8	11	6	9.3
M12	× 1.75	**TTS39506**	18	110	44	9	7	10	6	11.2
M14	× 2.0	**TTS39546**	20	110	44	11	9	12	8	13.0
M16	× 2.0	**TTS39606**	20	110	44	12	9	12	8	15.0
M18	× 2.5	**TTS39656**	25	125	50	14	11	14	8	16.8
M20	× 2.5	**TTS39706**	25	140	54	16	12	15	8	18.8

- DIN 371(M3~M10) и DIN 376(M11~M20)
- Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎		◎	◎					◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	○			◎													

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TTS41-IC СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

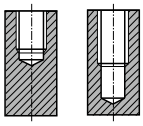
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

DIN 371

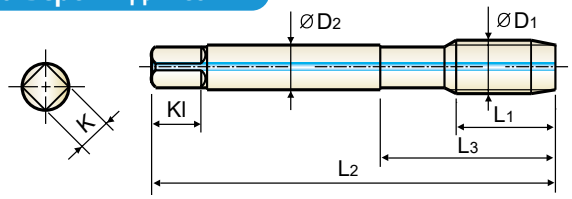
DIN 376

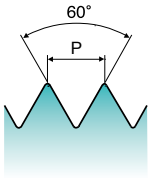


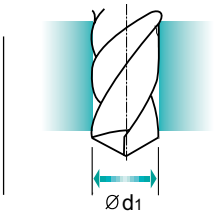
Тип отвер.
2.5×D



отверстия для сож







Material groups **GS** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | R45° | TiN

c.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiCN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M6	× 1.0	**TTS41316IC**	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	**TTS41366IC**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.25	**TTS41426IC**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TTS41506IC**	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2.0	**TTS41546IC**	20	110	52	11	9	12	3	12.0
M16	× 2.0	**TTS41606IC**	20	110	52	12	9	12	3	14.0
M18	× 2.5	**TTS41656IC**	25	125	66	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TTS41706IC**	25	140	72	16	12	15	4	17.5

- DIN 371(M3~M10) и DIN 376(M11~M20)
- Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎		◎	◎					◎	◎	○	○		◎			

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎	◎	◎	◎		○													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TTS42-RCP СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

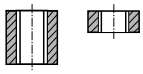
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

DIN 371

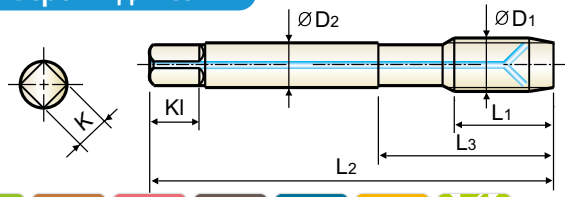
DIN 376

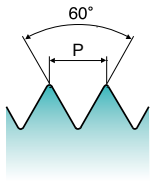


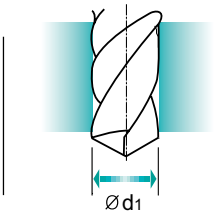
Тип отвер.
3.0×D



отверстия для сож







Material groups **GS** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | B | TiN

с.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M6	× 1.0	**TTS42316RCP**	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	**TTS42366RCP**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TTS42426RCP**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TTS42506RCP**	18	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2.0	**TTS42546RCP**	20	110	52	11	9	12	4	12.0
M16	× 2.0	**TTS42606RCP**	20	110	52	12	9	12	4	14.0
M18	× 2.5	**TTS42656RCP**	25	125	66	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TTS42706RCP**	25	140	72	16	12	15	4	17.5

- DIN 371(M6~M10) и DIN 376(M12~M20)
- Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎		◎	◎					◎	◎	○	○		◎			

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎	◎	◎	◎		○													

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TKS43-IC СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

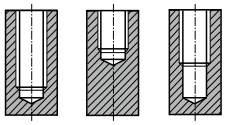
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

DIN 371

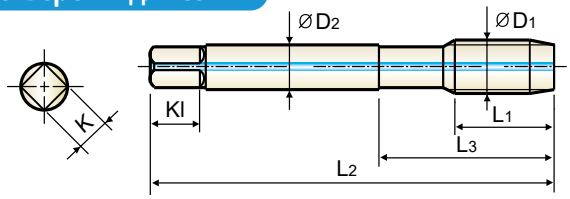
DIN 376

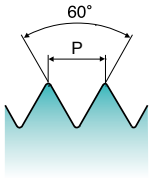


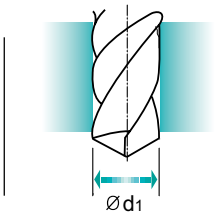
Тип отвер.
2.0×D



отверстия для сож







Material groups **GG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiCN

c.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiCN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M6	× 1.0	**TKS43316IC**	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	**TKS43366IC**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TKS43426IC**	15	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	× 1.75	**TKS43506IC**	18	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2.0	**TKS43546IC**	20	110	52	11	9	12	4	12.0
M16	× 2.0	**TKS43606IC**	20	110	52	12	9	12	4	14.0
M18	× 2.5	**TKS43656IC**	25	125	66	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TKS43706IC**	25	140	72	16	12	15	4	17.5

- DIN 371(M6~M10) и DIN 376(M12~M20)
- Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь				Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○								◎	◎	◎	◎	○	○

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			○	○	○																

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TKS44-RCP СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

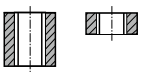
DIN 371



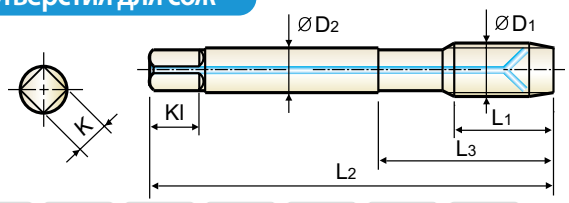
DIN 376

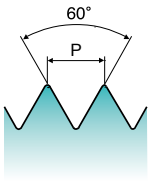


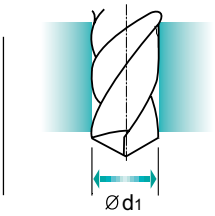
Тип отвер.
2.0×D



отверстия для сож







Material groups **GG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiCN | с.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiCN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M6	× 1.0	**TKS44316RCP**	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	**TKS44366RCP**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TKS44426RCP**	15	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	× 1.75	**TKS44506RCP**	18	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2.0	**TKS44546RCP**	20	110	52	11	9	12	4	12.0
M16	× 2.0	**TKS44606RCP**	20	110	52	12	9	12	4	14.0
M18	× 2.5	**TKS44656RCP**	25	125	66	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TKS44706RCP**	25	140	72	16	12	15	4	17.5

- DIN 371(M6~M10) и DIN 376(M12~M20)
- Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

МЕТЧИКИ SYNCHRO

TTS45-RCP СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется использовать патрон SYNCHRO для увеличения стойкости инструмента и качества резьбы
- Высокоточная резьба

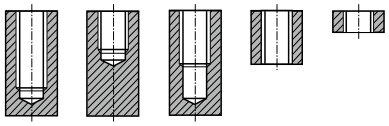
DIN 371

DIN 376

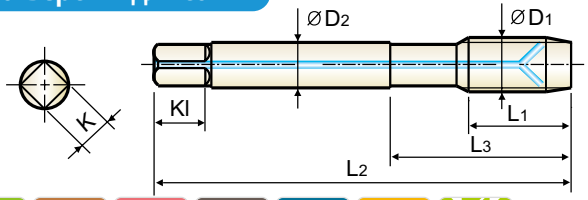


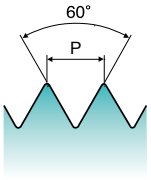
Тип отвер.

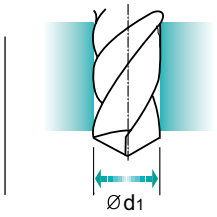
3.0×D



отверстия для сож







Material groups **GV** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiN

с.81

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во канавок	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M5	× 0.8	**TTS45286RCP**	8	70	25	6	4.9	8	5	4.65
M6	× 1.0	**TTS45316RCP**	10	80	30	6	4.9	8	5	5.55
M8	× 1.25	**TTS45366RCP**	13	90	35	8	6.2	9	6	7.4
M10	× 1.5	**TTS45426RCP**	15	100	39	10	8	11	6	9.3
M12	× 1.75	**TTS45506RCP**	18	110	44	9	7	10	6	11.2
M14	× 2.0	**TTS45546RCP**	20	110	52	11	9	12	8	13.0
M16	× 2.0	**TTS45606RCP**	20	110	52	12	9	12	8	15.0
M18	× 2.5	**TTS45656RCP**	25	125	66	14	11	14	8	16.8
M20	× 2.5	**TTS45706RCP**	25	140	72	16	12	15	8	18.8

- DIN 371(M5~M10) и DIN 376(M12~M20)
- Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

МЕТЧИКИ SYNCHRO

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TTS31,TTS32	TTS33,TTS34	TKS35,TKS36	TTS37,TTS38	TTS39
					Vc (м/мин)				
P	1	Нелегированная сталь	125		41-46	41-46	41-46	41-46	30-35
	2		190	13	41-46	41-46	41-46	41-46	41-46
	3		250	25	35-40	35-40	35-40	35-40	35-40
	4		270	28	28-33	28-33	28-33	28-33	28-33
	5		300	32					
	6	Низколегирован. сталь	180	10	28-33	28-33	28-33	28-33	28-33
	7		275	29	28-33	28-33	28-33	28-33	28-33
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	18-23	18-23		18-23	18-23
	13		240	23	13-18	13-18		13-18	13-18
	14		180	10	10-14	10-14		10-14	10-14
K	15	Серый чугун	180	10	28-33	28-33	28-33		
	16		260	26			28-33		
	17	Высокопрочный чугун	160	3	28-33	28-33	28-33		
	18		250	25			28-33		
	19	Ковкий чугун	130				28-33		
	20		230	21			28-33		
N	21	Алюминиевый сплав	60					28-33	28-33
	22		100					28-33	28-33
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		41-46	41-46	30-35	41-46	41-46
	24		90		41-46	41-46	30-35	41-46	41-46
	25		130		30-35	30-35	30-35	30-35	30-35
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		45-50	45-50			
	27		90						
	28		100		25-30	25-30		25-30	25-30

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TTS41-IC	TTS42-RCP	TKS43-IC	TKS44-RCP	TTS45-RCP
					Vc (м/мин)				
P	1	Нелегированная сталь	125		41-57	41-57	41-57	41-57	41-57
	2		190	13	41-57	41-57	41-57	41-57	41-57
	3		250	25	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50
	4		270	28	28-41	28-41	28-41	28-41	28-41
	5		300	32					
	6	Низколегирован. сталь	180	10	28-41	28-41	28-41	28-41	28-41
	7		275	29	28-41	28-41	28-41	28-41	28-41
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	18-28	18-28			18-28
	13		240	23	13-22	13-22			13-22
	14		180	10	10-17	10-17			10-17
K	15	Серый чугун	180	10	28-41	28-41	28-41	28-41	
	16		260	26			28-41	28-41	
	17	Высокопрочный чугун	160	3	28-41	28-41	28-41	28-41	
	18		250	25			28-41	28-41	
	19	Ковкий чугун	130				28-41	28-41	
	20		230	21			28-41	28-41	
N	21	Алюминиевый сплав	60						28-41
	22		100						28-41
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		41-57	41-57	30-43	30-43	41-57
	24		90		41-57	41-57	30-43	30-43	41-57
	25		130		30-43	30-43	30-43	30-43	30-43
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		45-62	45-62			
	27		90						
	28		100		25-37	25-37			25-37

YG

К лучшему через инновации



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ PRIME

- Метчики с винтовой подточкой, винтовыми канавками премиум-класса
- Высокая производительность при обработке различных пластичных материалов

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ PRIME

Метчики с винтовой подточкой, винтовыми канавками премиум-класса

Высокая производительность при обработке различных пластичных материалов

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.95

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 3.0xD Сквозное
МАТЕРИАЛ			HSS-PM		
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	E	B
ТИП КАНАВКИ			Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. подточка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R45	R45	-
СЕРИЯ	M	DIN371/376	TRE30 (c.84)	TRE34 (c.85)	TRJ15 (c.90)
		DIN352			
		DIN357/LONG			
	MF	DIN374	TRE31 (c.86)		TRJ16 (c.91)
		DIN2181			
	UNC	DIN371/376	TRE32 (c.88)		TRJ17 (c.92)
		DIN351			
	UNF	DIN371/374	TRE33 (c.89)		TRJ18 (c.93)
		DIN2181			
	BSW	DIN2182/2183			
		DIN351			
	G(BSP)	DIN5156/5157			
	EG-M	DIN371/376			
	EG-UNC	DIN371/376			
	EG-UNF	DIN371/374			
ПОКРЫТИЕ			X-покрытие		
МОДЕЛЬ					

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRC			
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		○	○	◎
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎	◎	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	◎	◎	◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	◎	◎	◎
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32	◎	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	◎	◎	◎
	7			Закаленная	275	29	◎	◎	◎
	8			Закаленная	300	32	◎	◎	◎
	9			Закаленная	350	38	○	○	◎
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15	○	○	○
	11			Закаленная	325	35	○	○	○
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15	◎	◎	◎
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23	◎	◎	◎
	14		Аустенитная		180	10	◎	◎	◎
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10	○	○	◎
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26	○	○	◎
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	◎	◎	◎
	18		Перлитная		250	25	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130				
	20		Перлитная		230	21			
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60		○	○	○
	22		Отвержд.	Закаленная	100		○	○	○
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		◎	◎	◎
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90		◎	◎	◎
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130		○	○	○
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110		◎	◎	◎
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		◎	◎	◎
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100		◎	◎	◎
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик						
	30		Каучук, дерево						
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15			
	32			Состаренная	280	30			
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25			
	34			Состаренная	350	38			
	35			Литье	320	34			
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm				
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm				
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55			
	39			Закаленная	630	60			
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42			
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55			

МЕТЧИКИ PRIME

TRE30 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

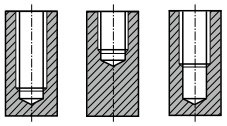
- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

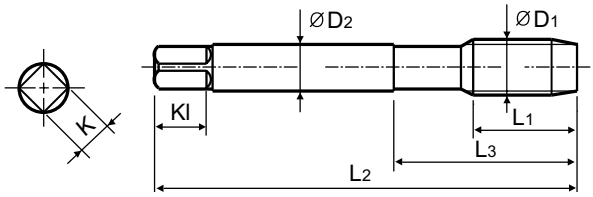
DIN 371

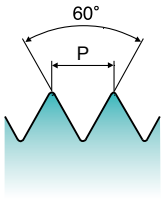
DIN 376

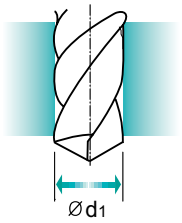


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | R45 | X Coating

с.95

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	X-покрытие	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	0.4	TRE30136GS	3.2	45.0	13.0	2.8	2.1	5.0	2	1.6
M2.5	0.45	TRE30176GS	3.6	50.0	15.0	2.8	2.1	5.0	2	2.1
M3	0.5	TRE30206GS	4.0	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	3	2.5
M3.5	0.6	TRE30226GS	4.8	56.0	20.0	4.0	3.0	6.0	3	2.9
M4	0.7	TRE30246GS	5.6	63.0	21.0	4.5	3.4	6.0	3	3.3
M5	0.8	TRE30286GS	6.4	70.0	25.0	6.0	4.9	8.0	3	4.2
M6	1.0	TRE30316GS	8.0	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	5.0
M7	1.0	TRE30346GS	10.0	80.0	30.0	7.0	5.5	8.0	3	6.0
M8	1.25	TRE30366GS	13.0	90.0	35.0	8.0	6.2	9.0	3	6.8
M9	1.25	TRE30396GS	13.0	90.0	35.0	9.0	7.0	10.0	3	7.8
M10	1.5	TRE30426GS	15.0	100.0	39.0	10.0	8.0	11.0	3	8.5
M12	1.75	TRE30506GS	18.0	110.0	44.0	9.0	7.0	10.0	3	10.3
M14	2.0	TRE30546GS	20.0	110.0	44.0	11.0	9.0	12.0	3	12.0
M16	2.0	TRE30606GS	20.0	110.0	44.0	12.0	9.0	12.0	3	14.0
M18	2.5	TRE30656GS	25.0	125.0	50.0	14.0	11.0	14.0	4	15.5
M20	2.5	TRE30706GS	25.0	140.0	54.0	16.0	12.0	15.0	4	17.5
M22	2.5	TRE30746GS	25.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	4	19.5
M24	3.0	TRE30786GS	30.0	160.0	60.0	18.0	14.5	17.0	4	21.0

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12~M24)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ PRIME

TRE34 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

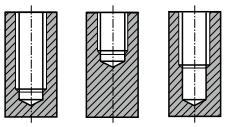
DIN 371

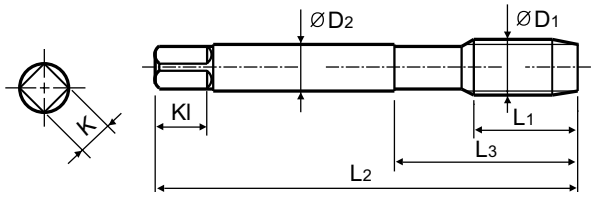


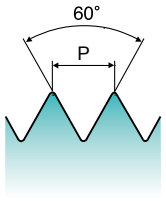
DIN 376

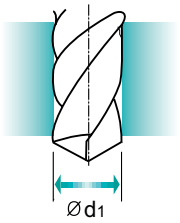


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | E | R45 | X Coating

с.95

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	X-покрытие	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	0.4	**TRE34136GS**	3.2	45.0	13.0	2.8	2.1	5.0	2	1.6
M3	0.5	**TRE34206GS**	4.0	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	3	2.5
M4	0.7	**TRE34246GS**	5.6	63.0	21.0	4.5	3.4	6.0	3	3.3
M5	0.8	**TRE34286GS**	6.4	70.0	25.0	6.0	4.9	8.0	3	4.2
M6	1.0	**TRE34316GS**	8.0	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	5.0
M8	1.25	**TRE34366GS**	13.0	90.0	35.0	8.0	6.2	9.0	3	6.8
M10	1.5	**TRE34426GS**	15.0	100.0	39.0	10.0	8.0	11.0	3	8.5
M12	1.75	**TRE34506GS**	18.0	110.0	44.0	9.0	7.0	10.0	3	10.3
M14	2.0	**TRE34546GS**	20.0	110.0	44.0	11.0	9.0	12.0	3	12.0
M16	2.0	**TRE34606GS**	20.0	110.0	44.0	12.0	9.0	12.0	3	14.0
M20	2.5	**TRE34706GS**	25.0	140.0	54.0	16.0	12.0	15.0	4	17.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12~M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ PRIME

TRE31 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

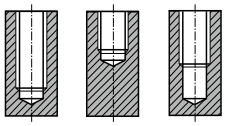
Машинные метчики

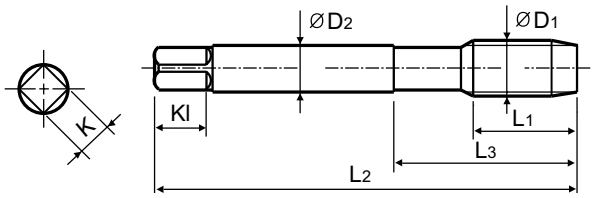
- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

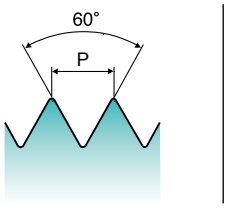
DIN 374

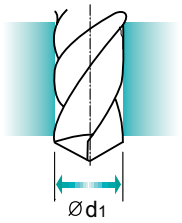


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **MU** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | C | R45 | X Coating

с.95

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	X-покрытие	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4 x	0.5	TRE31256GS	5.6	63.0	21.0	2.8	2.1	5.0	3	3.5
M4 x	0.35	TRE31696GS	5.6	63.0	21.0	2.8	2.1	5.0	3	3.7
M5 x	0.5	TRE31296GS	6.4	70.0	25.0	3.5	2.7	6.0	3	4.5
M6 x	0.75	TRE31326GS	8.0	80.0	30.0	4.5	3.4	6.0	3	5.3
M6 x	0.5	TRE31336GS	8.0	80.0	30.0	4.5	3.4	6.0	3	5.5
M8 x	1.0	TRE31376GS	10.0	90.0	36.0	6.0	4.9	8.0	3	7.0
M8 x	0.75	TRE31386GS	10.0	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	7.3
M9 x	1.0	TRE31406GS	10.0	90.0	36.0	7.0	5.5	8.0	3	8.0
M9 x	0.75	TRE31416GS	10.0	80.0	30.0	7.0	5.5	8.0	3	8.3
M10 x	1.25	TRE31436GS	13.0	100.0	40.0	7.0	5.5	8.0	3	8.8
M10 x	1.0	TRE31446GS	10.0	90.0	36.0	7.0	5.5	8.0	3	9.0
M10 x	0.75	TRE31456GS	10.0	90.0	36.0	7.0	5.5	8.0	3	9.3
M12 x	1.5	TRE31516GS	15.0	100.0	40.0	9.0	7.0	10.0	3	10.5
M12 x	1.25	TRE31526GS	15.0	100.0	40.0	9.0	7.0	10.0	3	10.8
M12 x	1.0	TRE31536GS	15.0	100.0	40.0	9.0	7.0	10.0	3	11.0
M14 x	1.5	TRE31556GS	15.0	100.0	40.0	11.0	9.0	12.0	3	12.5
M14 x	1.25	TRE31566GS	15.0	100.0	40.0	11.0	9.0	12.0	3	12.8
M14 x	1.0	TRE31576GS	15.0	100.0	40.0	11.0	9.0	12.0	3	13.0
M16 x	1.5	TRE31616GS	15.0	100.0	40.0	12.0	9.0	12.0	3	14.5
M16 x	1.0	TRE31626GS	15.0	100.0	40.0	12.0	9.0	12.0	3	15.0

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ PRIME

TRE31 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

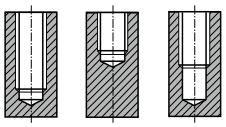
Машинные метчики

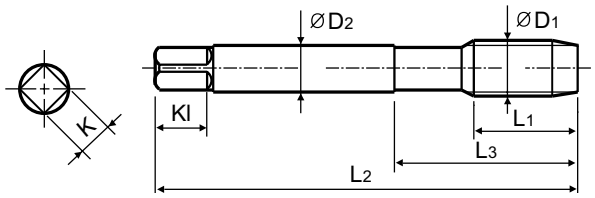
- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

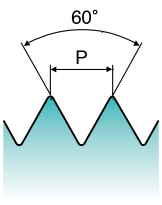
DIN 374

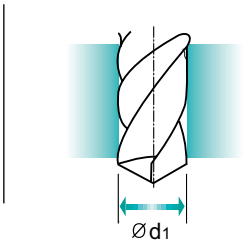


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **MU** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | C | R45 | X Coating

с.95

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	X-покрытие	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M18 x	2.0	**TRE31666GS**	20.0	125.0	50.0	14.0	11.0	14.0	4	16.0
M18 x	1.5	**TRE31676GS**	15.0	110.0	44.0	14.0	11.0	14.0	4	16.5
M18 x	1.0	**TRE31686GS**	15.0	110.0	44.0	14.0	11.0	14.0	4	17.0
M20 x	2.0	**TRE31716GS**	20.0	140.0	54.0	16.0	12.0	15.0	4	18.0
M20 x	1.5	**TRE31726GS**	15.0	125.0	50.0	16.0	12.0	15.0	4	18.5
M20 x	1.0	**TRE31736GS**	15.0	125.0	50.0	16.0	12.0	15.0	4	19.0
M22 x	2.0	**TRE31756GS**	20.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	4	20.0
M22 x	1.5	**TRE31766GS**	15.0	125.0	50.0	18.0	14.5	17.0	4	20.5
M22 x	1.0	**TRE31776GS**	15.0	125.0	50.0	18.0	14.5	17.0	4	21.0
M24 x	2.0	**TRE31796GS**	20.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	4	22.0
M24 x	1.5	**TRE31806GS**	15.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	4	22.5
M24 x	1.0	**TRE31816GS**	15.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	4	23.0

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ PRIME

TRE32 СЕРИЯ

UNC ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

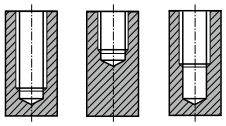
DIN 371

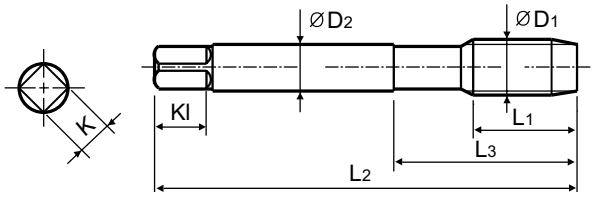


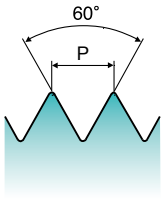
DIN 376

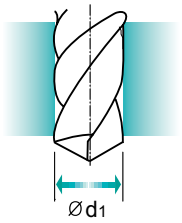


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/376 | 2BX | 60° | C | R45 | X Coating

с.95

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул X-покрытие	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40 UNC	**TRE32162GS**	5.1	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	2	2.30
#5	- 40 UNC	**TRE32202GS**	5.1	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	3	2.60
#6	- 32 UNC	**TRE32242GS**	6.4	56.0	20.0	4.0	3.0	6.0	3	2.80
#8	- 32 UNC	**TRE32282GS**	6.4	63.0	21.0	4.5	3.4	6.0	3	3.40
#10	- 24 UNC	**TRE32322GS**	8.5	70.0	25.0	6.0	4.9	8.0	3	3.90
#12	- 24 UNC	**TRE32362GS**	8.5	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	4.50
1/4	- 20 UNC	**TRE32402GS**	10.2	80.0	30.0	7.0	5.5	8.0	3	5.10
5/16	- 18 UNC	**TRE32442GS**	14.2	90.0	35.0	8.0	6.2	9.0	3	6.60
3/8	- 16 UNC	**TRE32482GS**	15.9	100.0	39.0	9.0	7.0	10.0	3	8.00
7/16	- 14 UNC	**TRE32522GS**	18.2	100.0	40.0	8.0	6.2	9.0	3	9.40
1/2	- 13 UNC	**TRE32562GS**	19.6	110.0	44.0	9.0	7.0	10.0	3	10.80
9/16	- 12 UNC	**TRE32602GS**	21.2	110.0	44.0	11.0	9.0	12.0	3	12.20
5/8	- 11 UNC	**TRE32642GS**	23.1	110.0	44.0	12.0	9.0	12.0	3	13.60
3/4	- 10 UNC	**TRE32702GS**	25.4	125.0	50.0	14.0	11.0	14.0	4	16.50
7/8	- 9 UNC	**TRE32742GS**	28.3	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	4	19.50
1	- 8 UNC	**TRE32782GS**	31.8	160.0	60.0	20.0	16.0	19.0	4	22.20

- DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ PRIME

TRE33 СЕРИЯ

UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

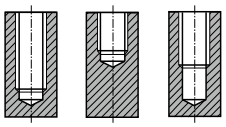
DIN 371

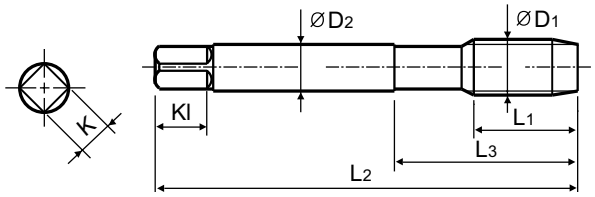


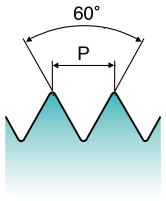
DIN 374

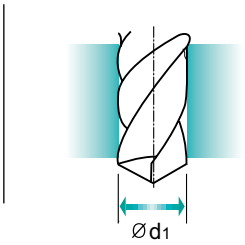


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/374 | 2BX | 60° | C | R45 | X Coating

с.95

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул X-покрытие	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4 - 48 UNF		TRE33182GS	5.1	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	2	2.40
#5 - 44 UNF		TRE33222GS	5.1	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	3	2.70
#6 - 40 UNF		TRE33262GS	6.4	56.0	20.0	4.0	3.0	6.0	3	2.90
#8 - 36 UNF		TRE33302GS	6.4	63.0	21.0	4.5	3.4	6.0	3	3.50
#10 - 32 UNF		TRE33342GS	8.5	70.0	25.0	6.0	4.9	8.0	3	4.10
#12 - 28 UNF		TRE33382GS	8.5	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	4.60
1/4 - 28 UNF		TRE33422GS	10.2	80.0	30.0	7.0	5.5	8.0	3	5.50
5/16 - 24 UNF		TRE33462GS	10.6	90.0	35.0	8.0	6.2	9.0	3	6.90
3/8 - 24 UNF		TRE33502GS	10.6	100.0	39.0	9.0	7.0	10.0	3	8.50
7/16 - 20 UNF		TRE33542GS	12.7	100.0	40.0	8.0	6.2	9.0	3	9.90
1/2 - 20 UNF		TRE33582GS	12.7	100.0	40.0	9.0	7.0	10.0	3	11.50
9/16 - 18 UNF		TRE33622GS	14.2	100.0	40.0	11.0	9.0	12.0	3	12.90
5/8 - 18 UNF		TRE33662GS	14.2	100.0	40.0	12.0	9.0	12.0	3	14.50
3/4 - 16 UNF		TRE33722GS	15.9	110.0	44.0	14.0	11.0	14.0	4	17.50
7/8 - 14 UNF		TRE33762GS	18.2	125.0	50.0	18.0	14.5	17.0	4	20.50
1 - 12 UNF		TRE33802GS	21.2	140.0	54.0	20.0	16.0	19.0	4	23.20

- DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ PRIME

TRJ15 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

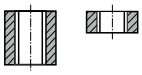
DIN 371

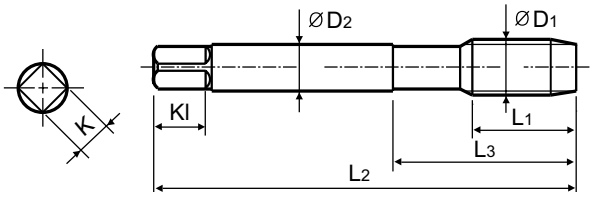


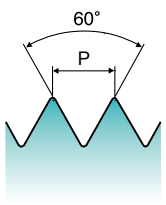
DIN 376

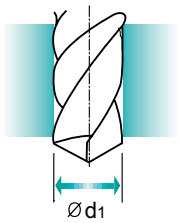


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | B | X Coating

с.95

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	X-покрытие	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	0.4	TRJ15136GS	8.0	45.0	13.0	2.8	2.1	5.0	2	1.6
M2.5	0.45	TRJ15176GS	9.0	50.0	15.0	2.8	2.1	5.0	2	2.1
M3	0.5	TRJ15206GS	11.0	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	3	2.5
M3.5	0.6	TRJ15226GS	12.0	56.0	20.0	4.0	3.0	6.0	3	2.9
M4	0.7	TRJ15246GS	13.0	63.0	21.0	4.5	3.4	6.0	3	3.3
M5	0.8	TRJ15286GS	15.0	70.0	25.0	6.0	4.9	8.0	3	4.2
M6	1.0	TRJ15316GS	17.0	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	5.0
M7	1.0	TRJ15346GS	17.0	80.0	30.0	7.0	5.5	8.0	3	6.0
M8	1.25	TRJ15366GS	20.0	90.0	35.0	8.0	6.2	9.0	3	6.8
M9	1.25	TRJ15396GS	20.0	90.0	35.0	9.0	7.0	10.0	3	7.8
M10	1.5	TRJ15426GS	22.0	100.0	39.0	10.0	8.0	11.0	3	8.5
M12	1.75	TRJ15506GS	24.0	110.0	44.0	9.0	7.0	10.0	3	10.3
M14	2.0	TRJ15546GS	26.0	110.0	44.0	11.0	9.0	12.0	3	12.0
M16	2.0	TRJ15606GS	27.0	110.0	44.0	12.0	9.0	12.0	3	14.0
M18	2.5	TRJ15656GS	30.0	125.0	50.0	14.0	11.0	14.0	3	15.5
M20	2.5	TRJ15706GS	32.0	140.0	54.0	16.0	12.0	15.0	3	17.5
M22	2.5	TRJ15746GS	32.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	3	19.5
M24	3.0	TRJ15786GS	34.0	160.0	60.0	18.0	14.5	17.0	3	21.0

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12~M24)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ PRIME

TRJ16 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

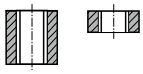
Машинные метчики

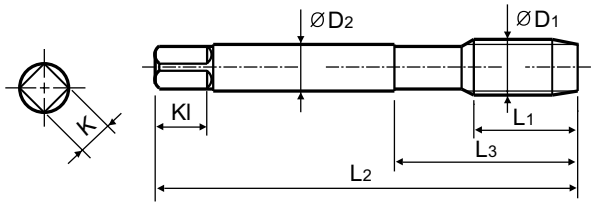
- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

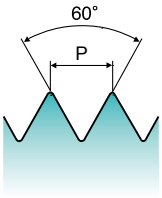
DIN 374

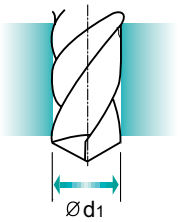


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **MU** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | B | X Coating

c.95

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	X-покрытие	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4 x	0.5	TRJ16256GS	10.0	63.0	21.0	2.8	2.1	5.0	3	3.5
M4 x	0.35	TRJ16696GS	10.0	63.0	21.0	2.8	2.1	5.0	3	3.7
M5 x	0.5	TRJ16296GS	11.0	70.0	25.0	3.5	2.7	6.0	3	4.5
M6 x	0.75	TRJ16326GS	13.0	80.0	30.0	4.5	3.4	6.0	3	5.3
M6 x	0.5	TRJ16336GS	13.0	80.0	30.0	4.5	3.4	6.0	3	5.5
M8 x	1.0	TRJ16376GS	17.0	90.0	36.0	6.0	4.9	8.0	3	7.0
M8 x	0.75	TRJ16386GS	14.0	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	7.3
M9 x	1.0	TRJ16406GS	20.0	90.0	36.0	7.0	5.5	8.0	3	8.0
M9 x	0.75	TRJ16416GS	17.0	80.0	36.0	7.0	5.5	8.0	3	8.3
M10 x	1.25	TRJ16436GS	22.0	100.0	40.0	7.0	5.5	8.0	3	8.8
M10 x	1.0	TRJ16446GS	18.0	90.0	36.0	7.0	5.5	8.0	3	9.0
M10 x	0.75	TRJ16456GS	18.0	90.0	36.0	7.0	5.5	8.0	3	9.3
M12 x	1.5	TRJ16516GS	22.0	100.0	40.0	9.0	7.0	10.0	3	10.5
M12 x	1.25	TRJ16526GS	22.0	100.0	40.0	9.0	7.0	10.0	3	10.8
M12 x	1.0	TRJ16536GS	18.0	100.0	40.0	9.0	7.0	10.0	3	11.0
M14 x	1.5	TRJ16556GS	22.0	100.0	40.0	11.0	9.0	12.0	3	12.5
M14 x	1.25	TRJ16566GS	22.0	100.0	40.0	11.0	9.0	12.0	3	12.8
M14 x	1.0	TRJ16576GS	18.0	100.0	40.0	11.0	9.0	12.0	3	13.0
M16 x	1.5	TRJ16616GS	22.0	100.0	40.0	12.0	9.0	12.0	3	14.5
M16 x	1.0	TRJ16626GS	18.0	100.0	40.0	12.0	9.0	12.0	3	15.0

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ PRIME

TRJ16 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

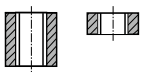
- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

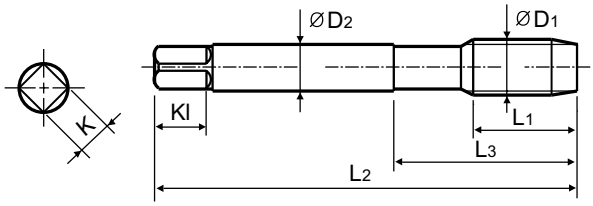
DIN 374

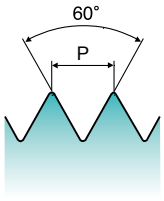


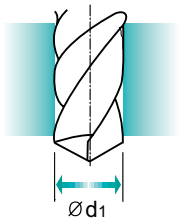
Тип отвер.

3.0×D









Material groups **MU** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | B | X Coating

с.95

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	X-покрытие	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M18 x	2.0	TRJ16666GS	26.0	125.0	50.0	14.0	11.0	14.0	3	16.0
M18 x	1.5	TRJ16676GS	25.0	110.0	44.0	14.0	11.0	14.0	3	16.5
M18 x	1.0	TRJ16686GS	20.0	110.0	44.0	14.0	11.0	14.0	3	17.0
M20 x	2.0	TRJ16716GS	27.0	140.0	54.0	16.0	12.0	15.0	3	18.0
M20 x	1.5	TRJ16726GS	25.0	125.0	50.0	16.0	12.0	15.0	3	18.5
M20 x	1.0	TRJ16736GS	20.0	125.0	50.0	16.0	12.0	15.0	3	19.0
M22 x	2.0	TRJ16756GS	27.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	3	20.0
M22 x	1.5	TRJ16766GS	25.0	125.0	50.0	18.0	14.5	17.0	3	20.5
M22 x	1.0	TRJ16776GS	20.0	125.0	50.0	18.0	14.5	17.0	3	21.0
M24 x	2.0	TRJ16796GS	27.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	3	22.0
M24 x	1.5	TRJ16806GS	27.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	3	22.5
M24 x	1.0	TRJ16816GS	20.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	3	23.0

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ PRIME

TRJ17 СЕРИЯ

UNC ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

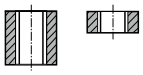
- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

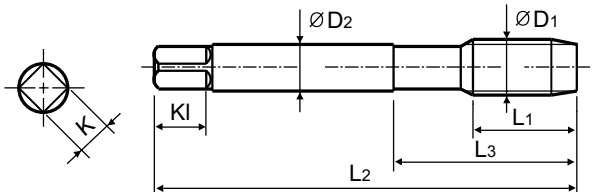
DIN 371

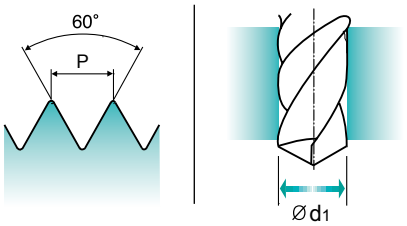
DIN 376



Тип отвер.
3.0×D







Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/376 | 2BX | 60° | B | X Coating

с.95

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул X-покрытие	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40 UNC	**TRJ17162GS**	11.0	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	2	2.30
#5	- 40 UNC	**TRJ17202GS**	11.0	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	3	2.60
#6	- 32 UNC	**TRJ17242GS**	12.0	56.0	20.0	4.0	3.0	6.0	3	2.80
#8	- 32 UNC	**TRJ17282GS**	13.0	63.0	21.0	4.5	3.4	6.0	3	3.40
#10	- 24 UNC	**TRJ17322GS**	15.0	70.0	25.0	6.0	4.9	8.0	3	3.90
#12	- 24 UNC	**TRJ17362GS**	16.0	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	4.50
1/4	- 20 UNC	**TRJ17402GS**	17.0	80.0	30.0	7.0	5.5	8.0	3	5.10
5/16	- 18 UNC	**TRJ17442GS**	20.0	90.0	35.0	8.0	6.2	9.0	3	6.60
3/8	- 16 UNC	**TRJ17482GS**	22.0	100.0	39.0	9.0	7.0	10.0	3	8.00
7/16	- 14 UNC	**TRJ17522GS**	22.0	100.0	40.0	8.0	6.2	9.0	3	9.40
1/2	- 13 UNC	**TRJ17562GS**	25.0	110.0	44.0	9.0	7.0	10.0	3	10.80
9/16	- 12 UNC	**TRJ17602GS**	26.0	110.0	44.0	11.0	9.0	12.0	3	12.20
5/8	- 11 UNC	**TRJ17642GS**	27.0	110.0	44.0	12.0	9.0	12.0	3	13.60
3/4	- 10 UNC	**TRJ17702GS**	30.0	125.0	50.0	14.0	11.0	14.0	3	16.50
7/8	- 9 UNC	**TRJ17742GS**	32.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	3	19.50
1	- 8 UNC	**TRJ17782GS**	36.0	160.0	60.0	20.0	16.0	19.0	3	22.20

▶ DIN371 (#4~3/8) и DIN376 (7/16~1)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ PRIME

TRJ18 СЕРИЯ

UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

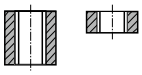
DIN 371

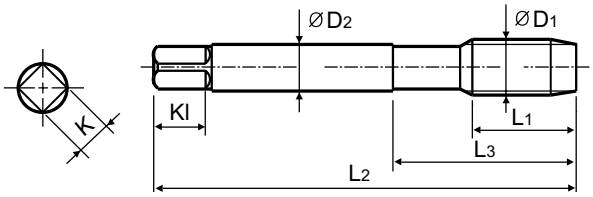


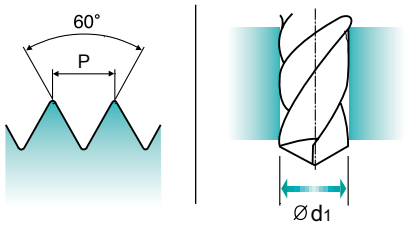
DIN 374



Тип отвер.
3.0×D







Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/374 | 2BX | 60° | B | X Coating

c.95

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул X-покрытие	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48 UNF	**TRJ18182GS**	11.0	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	2	2.40
#5	- 44 UNF	**TRJ18222GS**	11.0	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	3	2.70
#6	- 40 UNF	**TRJ18262GS**	12.0	56.0	20.0	4.0	3.0	6.0	3	2.90
#8	- 36 UNF	**TRJ18302GS**	13.0	63.0	21.0	4.5	3.4	6.0	3	3.50
#10	- 32 UNF	**TRJ18342GS**	15.0	70.0	25.0	6.0	4.9	8.0	3	4.10
#12	- 28 UNF	**TRJ18382GS**	16.0	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	4.60
1/4	- 28 UNF	**TRJ18422GS**	17.0	80.0	30.0	7.0	5.5	8.0	3	5.50
5/16	- 24 UNF	**TRJ18462GS**	17.0	90.0	35.0	8.0	6.2	9.0	3	6.90
3/8	- 24 UNF	**TRJ18502GS**	18.0	100.0	39.0	9.0	7.0	10.0	3	8.50
7/16	- 20 UNF	**TRJ18542GS**	22.0	100.0	40.0	8.0	6.2	9.0	3	9.90
1/2	- 20 UNF	**TRJ18582GS**	22.0	100.0	40.0	9.0	7.0	10.0	3	11.50
9/16	- 18 UNF	**TRJ18622GS**	22.0	100.0	40.0	11.0	9.0	12.0	3	12.90
5/8	- 18 UNF	**TRJ18662GS**	22.0	100.0	40.0	12.0	9.0	12.0	3	14.50
3/4	- 16 UNF	**TRJ18722GS**	25.0	110.0	44.0	14.0	11.0	14.0	3	17.50
7/8	- 14 UNF	**TRJ18762GS**	26.0	125.0	50.0	18.0	14.5	17.0	3	20.50
1"	- 12 UNF	**TRJ18802GS**	28.0	140.0	54.0	20.0	16.0	19.0	3	23.20

▶DIN371 (#4~3/8) и DIN374 (7/16~1)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ PRIME

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					TRE30, TRE31, TRE32 TRE33, TRE34	TRJ15, TRJ16 TRJ17, TRJ18
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)	
P	1	Нелегированная сталь	125		5-20	15-45
	2		190	13	10-50	10-55
	3		250	25	10-50	10-55
	4		270	28	15-40	15-50
	5		300	32	15-40	15-50
	6	Низколегирован. сталь	180	10	8-30	8-30
	7		275	29	8-30	8-30
	8		300	32	8-30	8-30
	9		350	38	8-30	8-30
	10	Высоколегир. сталь	200	15	8-30	8-30
	11		325	35	8-30	8-30
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	5-15	8-20
	13		240	23	5-15	8-20
	14		180	10	5-15	8-20
K	15	Серый чугун	180	10	15-35	15-35
	16		260	26	15-35	15-35
	17	Высокопрочный чугун	160	3	15-35	15-35
	18		250	25	15-35	15-35
N	21	Алюминиевый сплав	60		15-35	15-35
	22		100		15-35	15-35
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-35	15-35
	24		90		15-35	15-35
	25		130		15-35	15-35
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		15-35	15-35
	27		90		15-35	15-35
	28		100		15-35	15-35

К лучшему через инновации



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ COMBO

- **Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов**
- **Геометрия метчиков запатентована YG-1**

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ
COMBO

Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов

Геометрия метчиков запатентована YG-1

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.143

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое					
МАТЕРИАЛ			HSS-E					
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	C	C	C	C
ТИП КАНАВКИ			Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	R40	R40	R40	R40	R40
	M	DIN371/376	TC804 (с.101)	TD804 (с.101)	TB804 (с.101)	TCE05 (с.103)	TDE05 (с.103)	TBE05 (с.103)
		DIN352						
		DIN357/LONG						
	MF	DIN374	TC844 (с.107)	TD844 (с.107)	TB844 (с.107)	TCE09 (с.110)	TDE09 (с.110)	
		DIN2181						
	UNC	DIN371/376	TC824 (с.118)	TD824 (с.118)	TB824 (с.118)	TCE01 (с.119)	TDE01 (с.119)	
		DIN351						
	UNF	DIN371/374	TC864 (с.120)	TD864 (с.120)	TB864 (с.120)	TCE02 (с.121)	TDE02 (с.121)	
		DIN2181						
	BSW	DIN2182/2183						
		DIN351						
	G(BSP)	DIN5156/5157						
	EG-M	DIN371/376						
	EG-UNC	DIN371/376						
	EG-UNF	DIN371/374						
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP
МОДЕЛЬ								

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRC						
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		○	○	○	○	○	○
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7			Закаленная	275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8			Закаленная	300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9			Закаленная	350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15	○	○	○	○	○	○
	11			Закаленная	325	35						
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	14		Аустенитная		180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18		Перлитная		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130							
	20		Перлитная		230	21						
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60							
	22		Отвержд.	Закаленная	100							
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90							
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130							
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик									
	30		Каучук, дерево									
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15						
	32			Состаренная	280	30						
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25						
	34			Состаренная	350	38						
	35			Литье	320	34						
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm							
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm							
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55						
	39			Закаленная	630	60						
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42						
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55						

Макс. 2.5xD
Глухое

	HSS-E													HSS-PM	
	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	E	C	C	
	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	
	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R45	R45	
M	TCE06 (с.104)	TDE06 (с.104)	TBE06 (с.104)	TCE07 (с.105)	TDE07 (с.105)	TBE07 (с.105)	TCE08 (с.106)	TDE08 (с.106)	TBE08 (с.106)	TC804-IC (с.112)		TC807 (с.113)	TB744 (с.115)	TQ744 (с.115)	
											TC633 (с.114)				
MF													TB754 (с.117)	TQ744 (с.116)	
UNC															
UNF															
BSW															
G(BSP)															
EG-M															
EG-UNC															
EG-UNF															
	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	VAP	VAP	
															
P	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			1
P	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	2
P	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			3
P	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	4
P	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			5
P	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	6
P	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	7
P	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			8
P	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			9
P	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			10
P															11
M	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	12
M	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	13
M	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	14
K	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			15
K	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			16
K	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			17
K	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			18
K															19
K															20
N															21
N															22
N	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			23
N															24
N															25
N	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			26
N	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			27
N	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	28
N															29
N															30
S															31
S															32
S															33
S															34
S															35
S															36
S															37
H															38
H															39
H															40
H															41

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

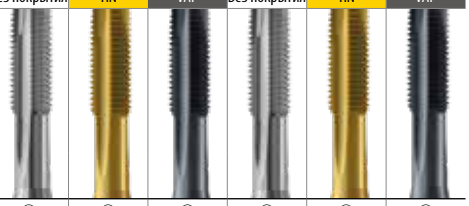
БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ
COMBO

Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов

Геометрия метчиков запатентована YG-1

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.143

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 3.0xD Сквозное					
МАТЕРИАЛ			HSS-E					
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			B	B	B	B	B	B
ТИП КАНАВКИ			Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-	-	-	-	-
СЕРИЯ	M	DIN 371/376	TC814 (с.122)	TD814 (с.122)	TB814 (с.122)	TCJ05 (с.124)	TDJ05 (с.124)	TBJ05 (с.124)
		DIN352						
		DIN357/LONG						
	MF	DIN374	TC854 (с.128)	TD854 (с.128)	TB854 (с.128)	TCJ09 (с.131)	TDJ09 (с.131)	
		DIN2181						
	UNC	DIN 371/376	TC834 (с.138)	TD834 (с.138)	TB834 (с.138)	TCJ01 (с.139)	TDJ01 (с.139)	
		DIN351						
	UNF	DIN 371/374	TC874 (с.140)	TD874 (с.140)	TB874 (с.140)	TCJ02 (с.141)	TDJ02 (с.141)	
		DIN2181						
	BSW	DIN2182/2183						
		DIN351						
	G(BSP)	DIN5156/5157						
	EG-M	DIN 371/376						
	EG-UNC	DIN 371/376						
	EG-UNF	DIN 371/374						
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP
МОДЕЛЬ								

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRC						
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		○	○	○	○	○	○
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7			Закаленная	275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8			Закаленная	300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9			Закаленная	350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15	○	○	○	○	○	○
	11			Закаленная	325	35						
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	14		Аустенитная		180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18		Перлитная		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130							
	20		Перлитная		230	21						
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60							
	22		Отвержд.	Закаленная	100							
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90							
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130							
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик									
	30		Каучук, дерево									
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15						
	32			Состаренная	280	30						
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25						
	34			Состаренная	350	38						
	35			Литье	320	34						
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm							
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm							
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55						
	39			Закаленная	630	60						
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42						
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55						

Макс. 3.0xD
Сквозное

	HSS-E												HSS-PM	
	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	
	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TCJ06 (с.125)	TDJ06 (с.125)	TBJ06 (с.125)	TCJ07 (с.126)	TDJ07 (с.126)	TBJ07 (с.126)	TCJ08 (с.127)	TDJ08 (с.127)	TBJ08 (с.127)	TC814-IC (с.133)		TB428 (с.135)	TQ428 (с.135)	M
											TC445 (с.134)			
												TB438 (с.137)	TQ438 (с.136)	MF
														UNC
														UNF
														BSW
														G(BSP)
														EG-M
														EG-UNC
														EG-UNF
	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	Без покрытия	VAP	VAP	
														
1	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			P
2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	
3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
4	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	
5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
6	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	
7	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	
8	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
9	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
10	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
11														
12	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	M
13	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
14	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
15	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			K
16	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
17	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
18	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
19														
20														
21														N
22														
23	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
24														
25														
26	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
27	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	
29														
30														
31														S
32														
33														
34														
35														
36														
37														
38														H
39														
40														
41														

НАБОРЫ COMBO

с винтовой канавкой

TB804SET5	TC804SET7
VAP	Без покрытия
5шт.	7шт.





МЕТЧИКИ COMBO + Сверла Gold-P

TD804SET7-GLP195

TiN

14шт.



С.1241

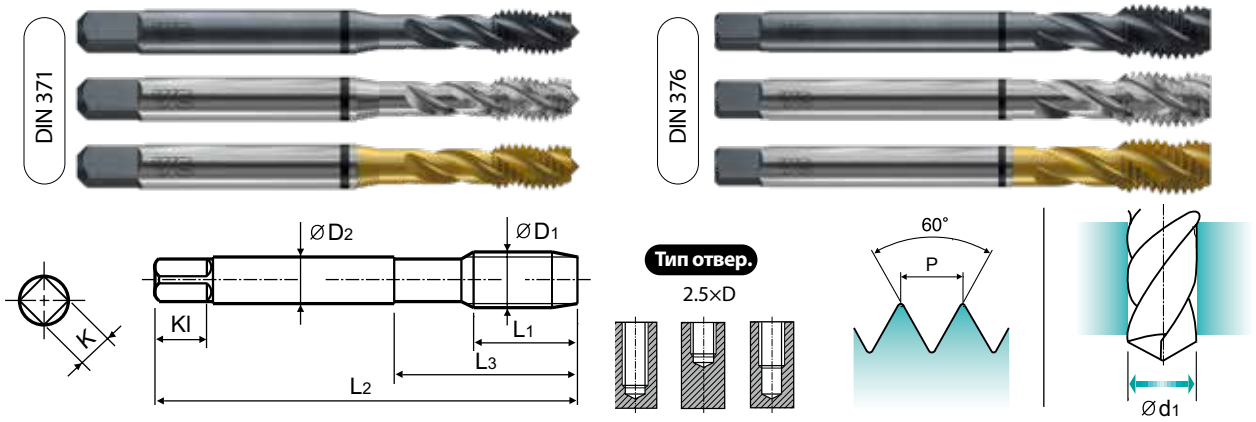
МЕТЧИКИ COMBO

Vap — TB804 СЕРИЯ
Без покрытия — TC804 СЕРИЯ
TiN — TD804 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups MU | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TB804136	TC804136	TD804136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TB804156	TC804156	TD804156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.3	× 0.4	TB804196	TC804196	TD804196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TB804176	TC804176	TD804176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M2.6	× 0.45	TB804496	TC804496	TD804496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TB804206	TC804206	TD804206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TB804226	TC804226	TD804226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TB804246	TC804246	TD804246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TB804266	TC804266	TD804266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TB804286	TC804286	TD804286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1.0	TB804316	TC804316	TD804316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1.0	TB804346	TC804346	TD804346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TB804366	TC804366	TD804366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TB804396	TC804396	TD804396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TB804426	TC804426	TD804426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TB804466	TC804466	TD804466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TB804506	TC804506	TD804506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2.0	TB804546	TC804546	TD804546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2.0	TB804606	TC804606	TD804606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TB804656	TC804656	TD804656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TB804706	TC804706	TD804706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TB804746	TC804746	TD804746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3.0	TB804786	TC804786	TD804786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3.0	TB804866	TC804866	TD804866	30	160	60	20	16	19	4	24

▶ ДАЛЕЕ

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M52)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

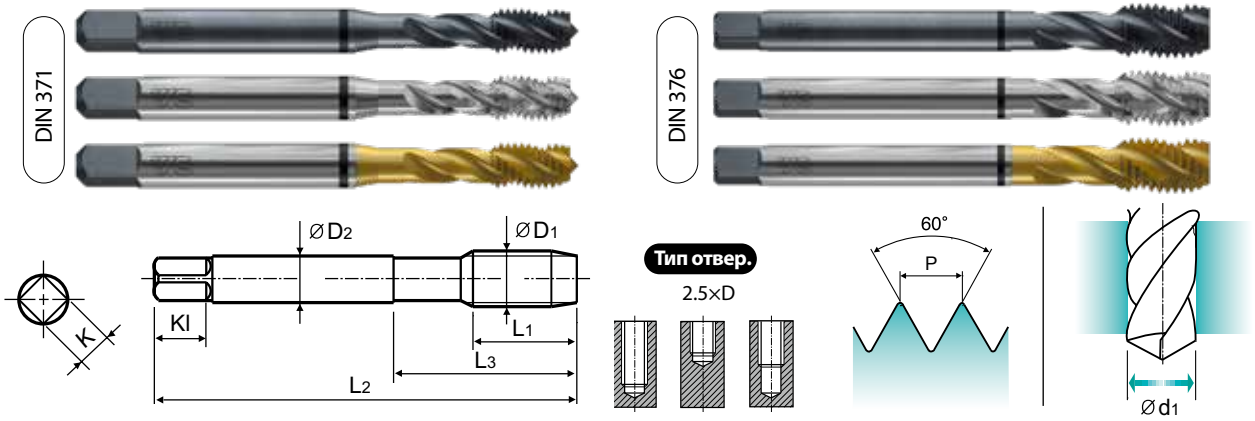
МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TB804** СЕРИЯ
Без покрытия **TC804** СЕРИЯ
TiN **TD804** СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M30	× 3.5	**TB804946**	**TC804946**	**TD804946**	35	180	70	22	18	21	4	26.5
M33	x 3.5	-	**TC804A46**	**TD804A46**	35	180	70	25	20	23	4	29.5
M36	x 4.0	-	**TC804B36**	**TD804B36**	40	200	80	28	22	25	4	32.0
M39	x 4.0	-	**TC804C06**	**TD804C06**	40	200	80	32	24	27	4	35.0
M42	x 4.5	-	**TC804C86**	**TD804C86**	45	200	85	32	24	27	4	37.5
M45	x 4.5	-	**TC804D56**	**TD804D56**	45	220	85	36	29	32	4	40.5
M48	x 5.0	-	**TC804E26**	**TD804E26**	50	250	90	36	29	32	4	43.0
M52	x 5.0	-	**TC804F36**	**TD804F36**	50	250	90	40	32	35	4	47.0

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M52)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

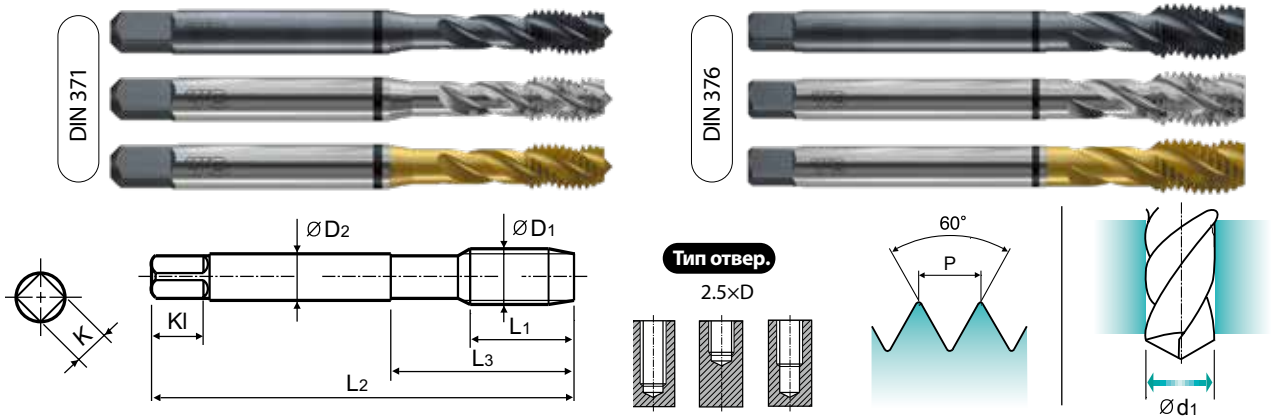
МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TBE05** СЕРИЯ
Без покрытия **TCE05** СЕРИЯ
TiN **TDE05** СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 4H | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TBE05136	TCE05136	TDE05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TBE05156	TCE05156	TDE05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.3	× 0.4	TBE05196	TCE05196	TDE05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TBE05176	TCE05176	TDE05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M2.6	× 0.45	TBE05496	TCE05496	TDE05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TBE05206	TCE05206	TDE05206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TBE05226	TCE05226	TDE05226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TBE05246	TCE05246	TDE05246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TBE05266	TCE05266	TDE05266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TBE05286	TCE05286	TDE05286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TBE05316	TCE05316	TDE05316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TBE05346	TCE05346	TDE05346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TBE05366	TCE05366	TDE05366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TBE05396	TCE05396	TDE05396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TBE05426	TCE05426	TDE05426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TBE05466	TCE05466	TDE05466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TBE05506	TCE05506	TDE05506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TBE05546	TCE05546	TDE05546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TBE05606	TCE05606	TDE05606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TBE05656	TCE05656	TDE05656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TBE05706	TCE05706	TDE05706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TBE05746	TCE05746	TDE05746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TBE05786	TCE05786	TDE05786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TBE05866	TCE05866	TDE05866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TBE05946	TCE05946	TDE05946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

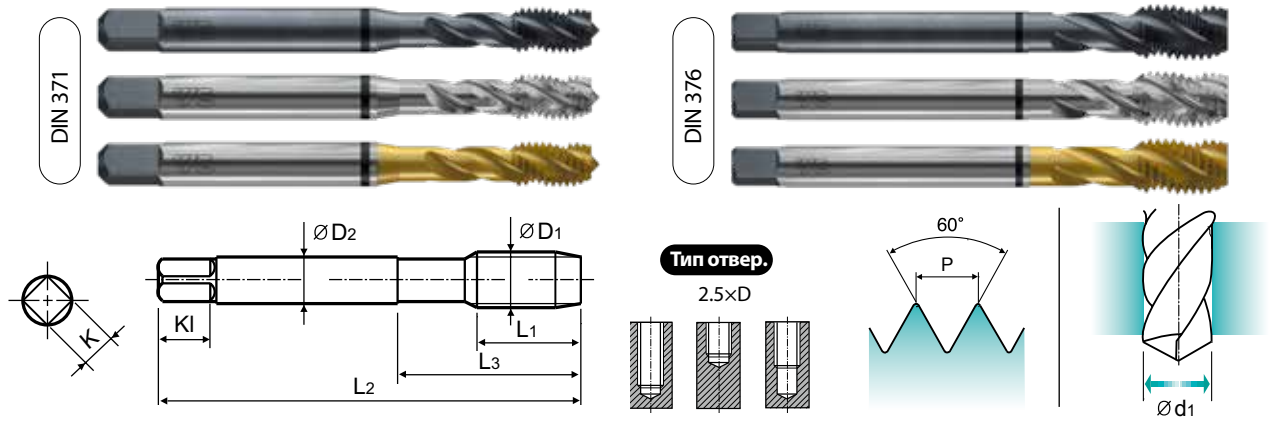
МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TBE06 СЕРИЯ**
Без покрытия **TCE06 СЕРИЯ**
TiN **TDE06 СЕРИЯ**

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H+0.1 | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TBE06136	TCE06136	TDE06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.7
M2.2	× 0.45	TBE06156	TCE06156	TDE06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.85
M2.3	× 0.4	TBE06196	TCE06196	TDE06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	2
M2.5	× 0.45	TBE06176	TCE06176	TDE06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.15
M2.6	× 0.45	TBE06496	TCE06496	TDE06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.2
M3	× 0.5	TBE06206	TCE06206	TDE06206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
M3.5	× 0.6	TBE06226	TCE06226	TDE06226	7	56	20	4	3	6	3	3
M4	× 0.7	TBE06246	TCE06246	TDE06246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.4
M4.5	× 0.75	TBE06266	TCE06266	TDE06266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.8
M5	× 0.8	TBE06286	TCE06286	TDE06286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.3
M6	× 1	TBE06316	TCE06316	TDE06316	10	80	30	6	4.9	8	3	5.1
M7	× 1	TBE06346	TCE06346	TDE06346	10	80	30	7	5.5	8	3	6.1
M8	× 1.25	TBE06366	TCE06366	TDE06366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.9
M9	× 1.25	TBE06396	TCE06396	TDE06396	13	90	35	9	7	10	3	7.9
M10	× 1.5	TBE06426	TCE06426	TDE06426	15	100	39	10	8	11	3	8.6
M11	× 1.5	TBE06466	TCE06466	TDE06466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.6
M12	× 1.75	TBE06506	TCE06506	TDE06506	18	110	44	9	7	10	3	10.3
M14	× 2	TBE06546	TCE06546	TDE06546	20	110	44	11	9	12	3	12.1
M16	× 2	TBE06606	TCE06606	TDE06606	20	110	44	12	9	12	3	14.1
M18	× 2.5	TBE06656	TCE06656	TDE06656	25	125	50	14	11	14	4	15.6
M20	× 2.5	TBE06706	TCE06706	TDE06706	25	140	54	16	12	15	4	17.6
M22	× 2.5	TBE06746	TCE06746	TDE06746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.6
M24	× 3	TBE06786	TCE06786	TDE06786	30	160	60	18	14.5	17	4	21.1
M27	× 3	TBE06866	TCE06866	TDE06866	30	160	60	20	16	19	4	24.1
M30	× 3.5	TBE06946	TCE06946	TDE06946	35	180	70	22	18	21	4	26.6

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

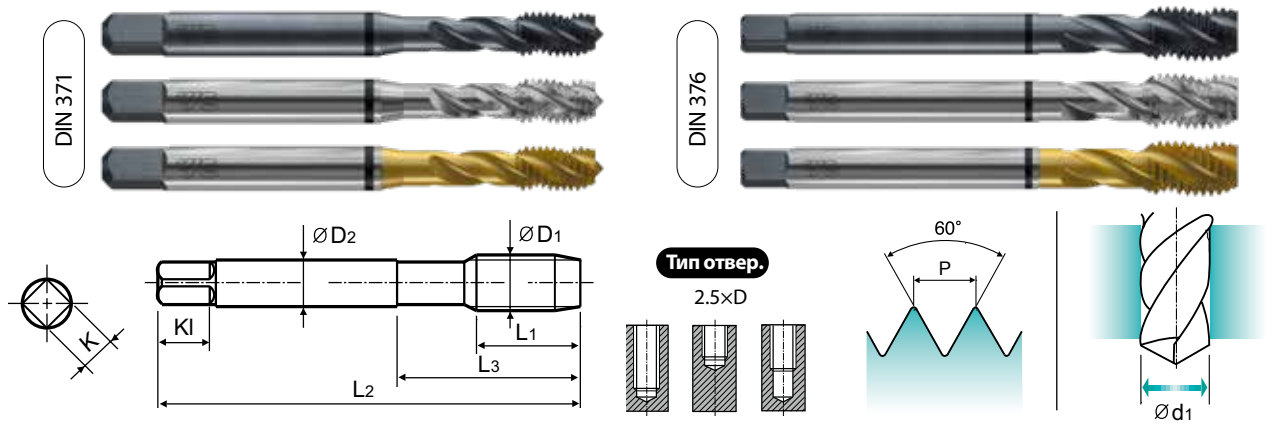
МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TBE07** СЕРИЯ
Без покрытия **TCE07** СЕРИЯ
TiN **TDE07** СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6G | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

c.143

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TBE07136	TCE07136	TDE07136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TBE07156	TCE07156	TDE07156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.3	× 0.4	TBE07196	TCE07196	TDE07196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TBE07176	TCE07176	TDE07176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M2.6	× 0.45	TBE07496	TCE07496	TDE07496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TBE07206	TCE07206	TDE07206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TBE07226	TCE07226	TDE07226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TBE07246	TCE07246	TDE07246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TBE07266	TCE07266	TDE07266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TBE07286	TCE07286	TDE07286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TBE07316	TCE07316	TDE07316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TBE07346	TCE07346	TDE07346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TBE07366	TCE07366	TDE07366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TBE07396	TCE07396	TDE07396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TBE07426	TCE07426	TDE07426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TBE07466	TCE07466	TDE07466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TBE07506	TCE07506	TDE07506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TBE07546	TCE07546	TDE07546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TBE07606	TCE07606	TDE07606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TBE07656	TCE07656	TDE07656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TBE07706	TCE07706	TDE07706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TBE07746	TCE07746	TDE07746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TBE07786	TCE07786	TDE07786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TBE07866	TCE07866	TDE07866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TBE07946	TCE07946	TDE07946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

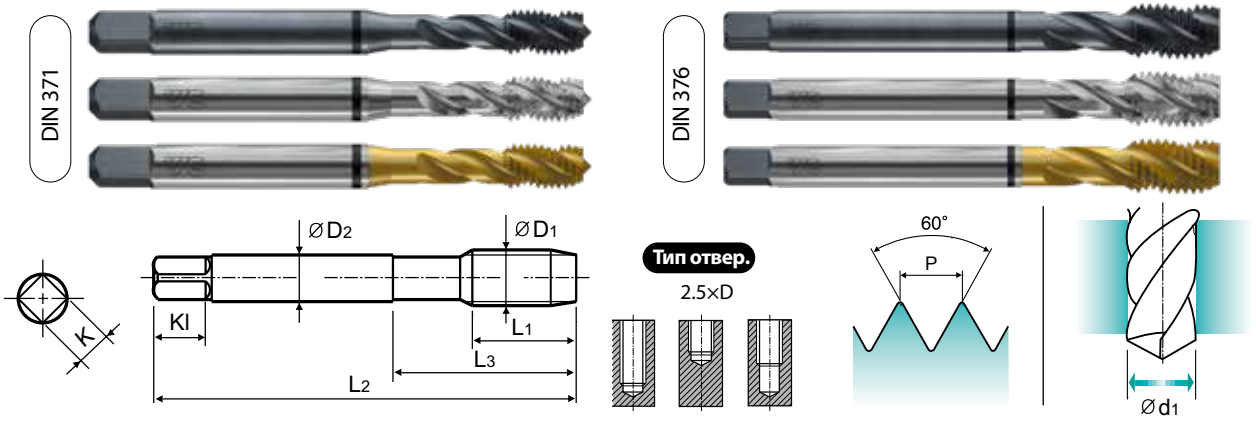
МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TBE08** СЕРИЯ
Без покрытия **TCE08** СЕРИЯ
TiN **TDE08** СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 7G | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TBE08136	TCE08136	TDE08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TBE08156	TCE08156	TDE08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.3	× 0.4	TBE08196	TCE08196	TDE08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TBE08176	TCE08176	TDE08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M2.6	× 0.45	TBE08496	TCE08496	TDE08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TBE08206	TCE08206	TDE08206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TBE08226	TCE08226	TDE08226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TBE08246	TCE08246	TDE08246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TBE08266	TCE08266	TDE08266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TBE08286	TCE08286	TDE08286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TBE08316	TCE08316	TDE08316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TBE08346	TCE08346	TDE08346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TBE08366	TCE08366	TDE08366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TBE08396	TCE08396	TDE08396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TBE08426	TCE08426	TDE08426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TBE08466	TCE08466	TDE08466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TBE08506	TCE08506	TDE08506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TBE08546	TCE08546	TDE08546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TBE08606	TCE08606	TDE08606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TBE08656	TCE08656	TDE08656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TBE08706	TCE08706	TDE08706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TBE08746	TCE08746	TDE08746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TBE08786	TCE08786	TDE08786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TBE08866	TCE08866	TDE08866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TBE08946	TCE08946	TDE08946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

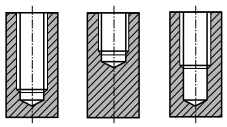
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

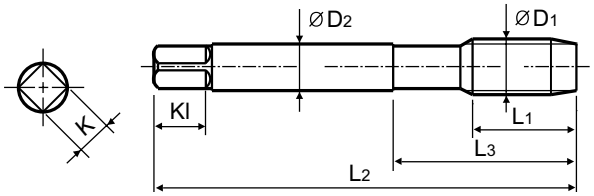
Машинные метчики

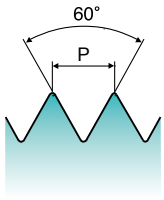
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

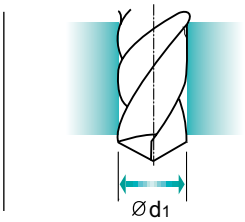


Тип отвер.
2.5×D









Material groups MU | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TB844256	TC844256	TD844256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TB844296	TC844296	TD844296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	TB844326	TC844326	TD844326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	TB844336	TC844336	TD844336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	TB844356	TC844356	TD844356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1.0	TB844376	TC844376	TD844376	10	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	TB844386	TC844386	TD844386	8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10	× 1.25	TB844436	TC844436	TD844436	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1.0	TB844446	TC844446	TD844446	10	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	TB844456	TC844456	TD844456	10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	TB844516	TC844516	TD844516	15	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	TB844526	TC844526	TD844526	15	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1.0	TB844536	TC844536	TD844536	11	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	TB844556	TC844556	TD844556	15	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	TB844566	TC844566	TD844566	15	100	40	11	9	12	3	12.8
M14	× 1.0	TB844576	TC844576	TD844576	11	100	40	11	9	12	3	13
M16	× 1.5	TB844616	TC844616	TD844616	15	100	40	12	9	12	3	14.5
M16	× 1.0	TB844626	TC844626	TD844626	12	100	40	12	9	12	3	15
M18	× 1.5	TB844676	TC844676	TD844676	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M18	× 1.0	TB844686	TC844686	TD844686	13	110	44	14	11	14	4	17
M20	× 1.5	TB844726	TC844726	TD844726	17	125	50	16	12	15	4	18.5
M20	× 1.0	TB844736	TC844736	TD844736	14	125	50	16	12	15	4	19
M22	× 1.5	TB844766	TC844766	TD844766	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M22	× 1.0	TB844776	TC844776	TD844776	14	125	50	18	14.5	17	4	21

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

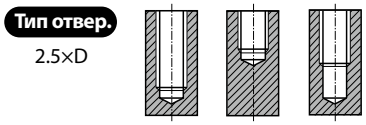
Vap **TB844** СЕРИЯ
Без покрытия **TC844** СЕРИЯ
TiN **TD844** СЕРИЯ

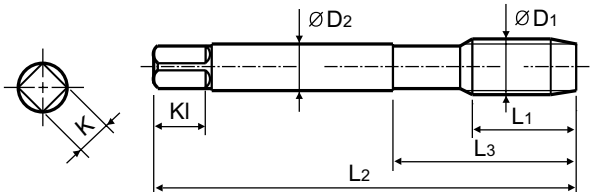
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

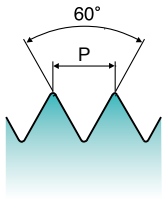
Машинные метчики

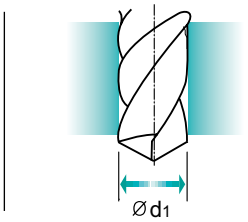
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1











Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M24	× 2.0	TB844796	TC844796	TD844796	20	140	54	18	14.5	17	4	22
M24	× 1.5	TB844806	TC844806	TD844806	20	140	54	18	14.5	17	4	22.5
M26	× 1.5	TB844856	TC844856	TD844856	20	140	54	18	14.5	17	4	24.5
M27	× 2.0	TB844876	TC844876	TD844876	20	140	54	20	16	19	4	25
M27	× 1.5	TB844886	TC844886	TD844886	20	140	54	20	16	19	4	25.5
M28	× 1.5	TB844916	TC844916	TD844916	20	140	54	20	16	19	4	26.5
M30	× 2	TB844966	TC844966	TD844966	22	150	57	22	18	21	4	28
M30	× 1.5	TB844976	TC844976	TD844976	22	150	57	22	18	21	4	28.5
M32	x 2.0	-	TC844A16	TD844A16	22	150	57	22	18	21	4	30.0
M32	x 1.5	-	TC844A26	TD844A26	22	150	57	22	18	21	4	30.5
M33	x 2.0	-	TC844A66	TD844A66	24	160	60	25	20	23	4	31.0
M33	x 1.5	-	TC844A76	TD844A76	24	160	60	25	20	23	4	31.5
M34	x 1.5	-	TC844A96	TD844A96	24	170	70	28	22	25	4	32.5
M35	x 1.5	-	TC844B16	TD844B16	24	170	70	28	22	25	4	33.5
M36	x 3.0	-	TC844B46	TD844B46	30	200	80	28	22	25	4	33.0
M36	x 2.0	-	TC844B56	TD844B56	24	170	70	28	22	25	4	34.0
M36	x 1.5	-	TC844B66	TD844B66	24	170	70	28	22	25	4	34.5
M38	x 1.5	-	TC844B86	TD844B86	24	170	70	28	22	25	4	36.5
M39	x 1.5	-	TC844C36	TD844C36	25	170	70	32	24	27	4	37.5
M40	x 1.5	-	TC844C66	TD844C66	25	170	70	32	24	27	4	38.5
M42	x 3.0	-	TC844D06	TD844D06	30	200	80	32	24	27	4	39.0
M42	x 2.0	-	TC844D16	TD844D16	25	170	70	32	24	27	4	40.0
M42	x 1.5	-	TC844D26	TD844D26	25	170	70	32	24	27	4	40.5
M45	x 1.5	-	TC844D96	TD844D96	26	180	80	36	29	32	4	43.5

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

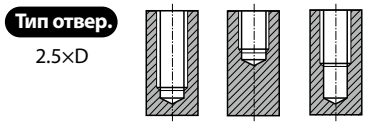
тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

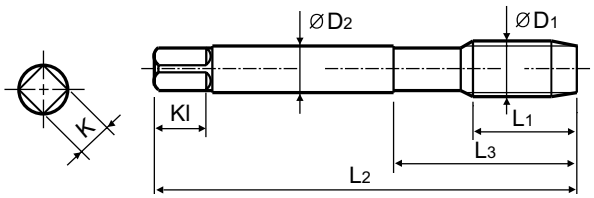
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

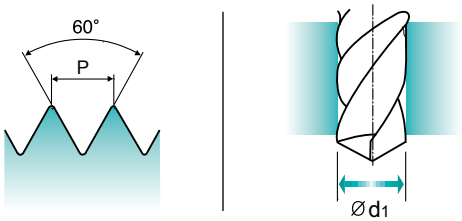
Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1









Material groups MU | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M48	x 3.0	-	TC844E56	TD844E56	36	225	90	36	29	32	4	45.0
M48	x 2.0	-	TC844E66	TD844E66	28	190	80	36	29	32	4	46.0
M48	x 1.5	-	TC844E76	TD844E76	28	190	80	36	29	32	4	46.5
M50	x 1.5	-	TC844F16	TD844F16	28	190	80	36	29	32	4	48.5
M52	x 3.0	-	TC844F56	TD844F56	36	225	90	40	32	35	4	49.0
M52	x 2.0	-	TC844F66	TD844F66	28	190	80	40	32	35	4	50.0
M52	x 1.5	-	TC844F76	TD844F76	28	190	80	40	32	35	4	50.5

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

Без покрытия — **TCE09** СЕРИЯ
TiN — **TDE09** СЕРИЯ

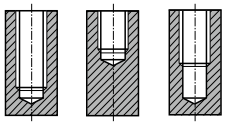
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

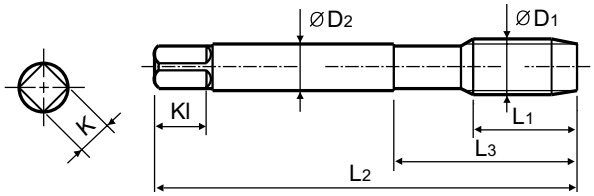
Машинные метчики

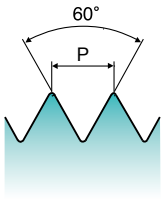
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

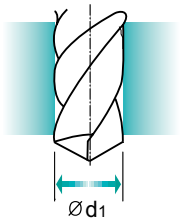


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул		Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TCE09256	TDE09256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TCE09296	TDE09296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	TCE09326	TDE09326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	TCE09336	TDE09336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	TCE09356	TDE09356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	TCE09376	TDE09376	10	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	TCE09386	TDE09386	8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10	× 1.25	TCE09436	TDE09436	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	TCE09446	TDE09446	10	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	TCE09456	TDE09456	10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	TCE09516	TDE09516	15	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	TCE09526	TDE09526	15	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	TCE09536	TDE09536	11	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	TCE09556	TDE09556	15	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	TCE09566	TDE09566	15	100	40	11	9	12	3	12.8
M14	× 1	TCE09576	TDE09576	11	100	40	11	9	12	3	13
M16	× 1.5	TCE09616	TDE09616	15	100	40	12	9	12	3	14.5
M16	× 1	TCE09626	TDE09626	12	100	40	12	9	12	3	15
M18	× 1.5	TCE09676	TDE09676	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M18	× 1	TCE09686	TDE09686	13	110	44	14	11	14	4	17
M20	× 1.5	TCE09726	TDE09726	17	125	50	16	12	15	4	18.5
M20	× 1	TCE09736	TDE09736	14	125	50	16	12	15	4	19
M22	× 1.5	TCE09766	TDE09766	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M22	× 1	TCE09776	TDE09776	14	125	50	18	14.5	17	4	21

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ COMBO

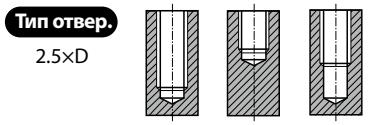
Без покрытия — **TCE09** СЕРИЯ
TiN — **TDE09** СЕРИЯ

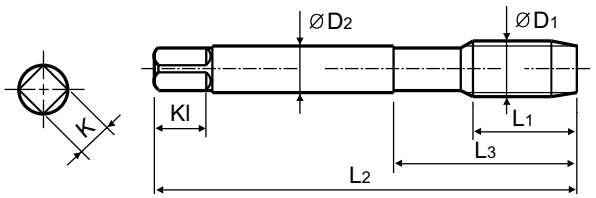
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

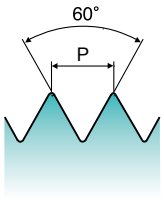
Машинные метчики

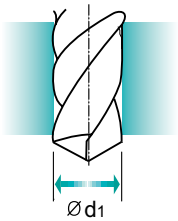
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1











Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | C | R40 | Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул		Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M24 × 2		TCE09796	TDE09796	20	140	54	18	14.5	17	4	22
M24 × 1.5		TCE09806	TDE09806	20	140	54	18	14.5	17	4	22.5
M26 × 1.5		TCE09856	TDE09856	20	140	54	18	14.5	17	4	24.5
M27 × 2		TCE09876	TDE09876	20	140	54	20	16	19	4	25
M27 × 1.5		TCE09886	TDE09886	20	140	54	20	16	19	4	25.5
M28 × 1.5		TCE09916	TDE09916	20	140	54	20	16	19	4	26.5
M30 × 2		TCE09966	TDE09966	22	150	57	22	18	21	4	28
M30 × 1.5		TCE09976	TDE09976	22	150	57	22	18	21	4	28.5

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
YG TAP CHIP BREAKER ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

МЕТЧИКИ COMBO

TC804-IC СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 371

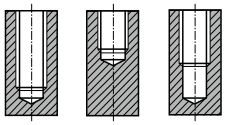


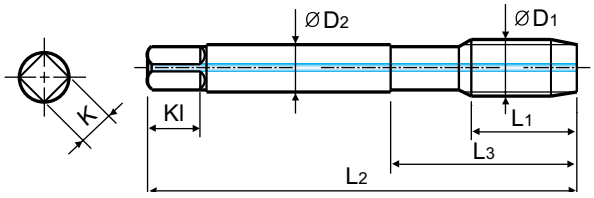
DIN 376

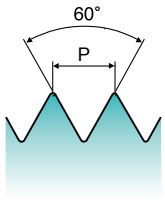


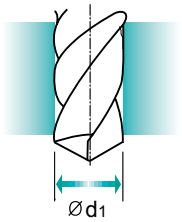
с внут. подвод. СОЖ

Тип отвер.
2.5×D









Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright

с.143

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M6	× 1	**TC804316IC**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	**TC804366IC**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TC804426IC**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TC804506IC**	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TC804546IC**	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TC804606IC**	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TC804656IC**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TC804706IC**	25	140	54	16	12	15	4	17.5

▶DIN 371(M6~M10) и DIN 376(M12~M20)
* Другие покрытия (TiN, TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

TC807 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

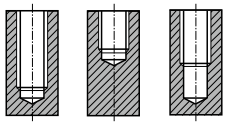
DIN 371

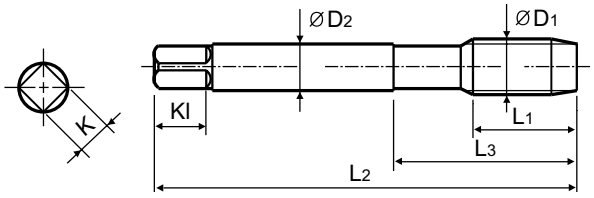
DIN 376

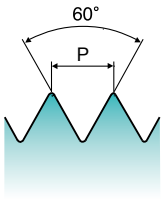


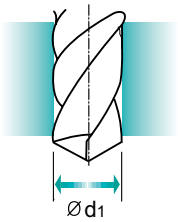
Короткая фаска

Тип отвер.
2.5×D









Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | E | R40 | Bright

с.143

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TC807136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TC807156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.3	× 0.4	**TC807196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TC807176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M2.6	× 0.45	**TC807496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TC807206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TC807226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TC807246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TC807266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TC807286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TC807316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TC807346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TC807366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TC807396**	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TC807426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TC807466**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TC807506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TC807546**	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TC807606**	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TC807656**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TC807706**	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TC807746**	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TC807786**	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TC807866**	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TC807946**	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

* Другие покрытия (TiN, TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

TC633 СЕРИЯ

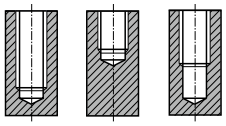
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

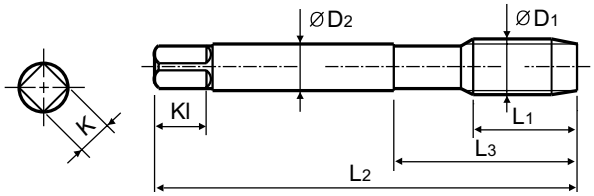
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

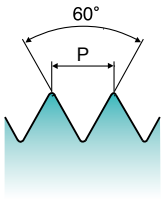


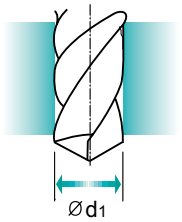
Тип отвер.
2.5×D



Длинный хвостовик







Material groups **MU** | HSS-E | LONG | 6H | 60° | C | R40 | Bright

с.143

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**TC633206**	11	100	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	× 0.7	**TC633246**	13	125	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	**TC633286**	15	140	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TC633316**	17	160	30	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	**TC633366**	20	180	35	6	4.9	8	3	6.8
M10	× 1.5	**TC633426**	22	200	39	7	5.5	8	3	8.5
M12	× 1.75	**TC633506**	24	220	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TC633546**	26	220	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TC633606**	27	220	44	12	9	12	3	14
M20	× 2.5	**TC633706**	32	280	54	16	12	15	4	17.5

* Другие покрытия (TiN, TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

TQ744 СЕРИЯ
TB744 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Для нержавеющей стали, длительный срок службы инструмента благодаря специальной геометрии метчика
Геометрия метчиков запатентована YG-1

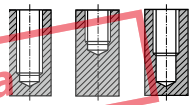
DIN 371



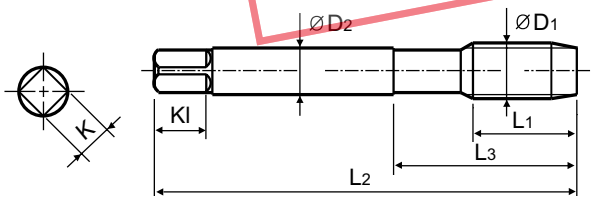
DIN 376

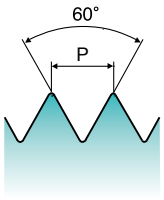


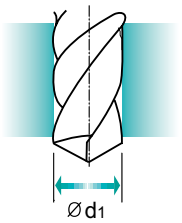
Тип отвер.



Сняты с производства







Material groups **VA**

up to M12 over M12

HSS PM | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | E | R45 | Vap

с.144

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
▲ M2	× 0.4	TQ744136	8	45	13	2.8	2.1	5	2	1.6
▲ M2.2	× 0.45	TQ744156	8	45	13	2.8	2.1	5	2	1.75
▲ M2.3	× 0.4	TQ744196	8	45	13	2.8	2.1	5	2	1.9
▲ M2.5	× 0.45	TQ744176	9	50	15	2.8	2.1	5	2	2.05
▲ M2.6	× 0.45	TQ744496	9	50	15	2.8	2.1	5	2	2.1
▲ M3	× 0.5	TQ744206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
▲ M3.5	× 0.6	TQ744226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
▲ M4	× 0.7	TQ744246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
▲ M4.5	× 0.75	TQ744266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
▲ M5	× 0.8	TQ744286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
▲ M6	× 1	TQ744316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
▲ M7	× 1	TQ744346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
▲ M8	× 1.25	TQ744366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
▲ M9	× 1.25	TQ744396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
▲ M10	× 1.5	TQ744426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
▲ M11	× 1.5	TQ744466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
▲ M12	× 1.75	TQ744506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
▲ M14	× 2	TB744546	20	110	44	11	9	12	3	12
▲ M16	× 2	TB744606	20	110	44	12	9	12	3	14
▲ M18	× 2.5	TB744656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
▲ M20	× 2.5	TB744706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
▲ M22	× 2.5	TB744746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
▲ M24	× 3	TB744786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
▲ M27	× 3	TB744866	30	160	60	20	16	19	4	24
▲ M30	× 3.5	TB744946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶HSS-PM(M2~M12/TQ744) и HSS-E(M14~M30/TB744)
* Другие покрытия (TiN, TiCN или TiAlN) доступны по запросу

▲ : Снятs с производства

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○		○		○	○					◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended								○													

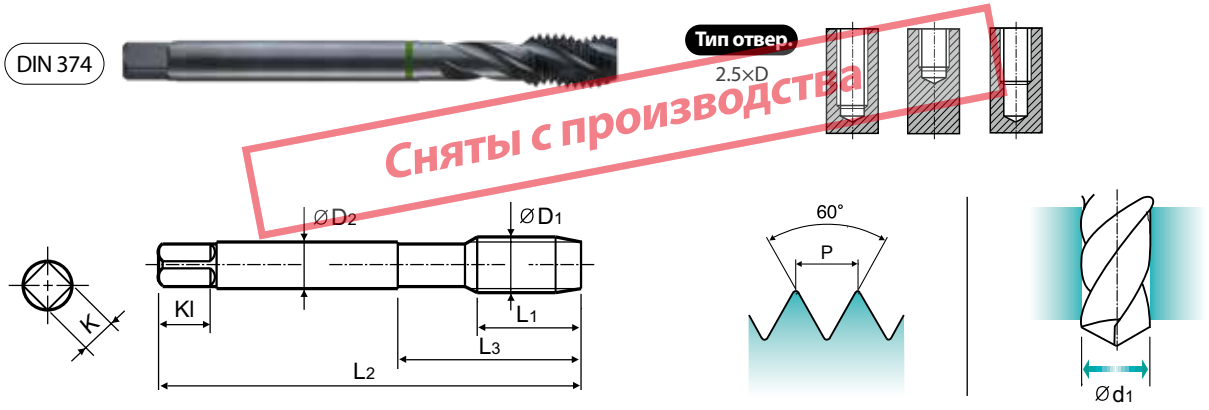
МЕТЧИКИ COMBO

TQ754 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

▶ Для нержавеющей стали, длительный срок службы инструмента благодаря специальной геометрии метчика
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups VA | HSS PM | DIN 374 | 6H | 60° | C | R45 | Vap

с.144

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
▲ M4	× 0.5	TQ754256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
▲ M5	× 0.5	TQ754296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
▲ M6	× 0.75	TQ754326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
▲ M6	× 0.5	TQ754336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
▲ M7	× 0.75	TQ754356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
▲ M8	× 1	TQ754376	10	90	36	6	4.9	8	3	7
▲ M8	× 0.75	TQ754386	8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
▲ M10	× 1.25	TQ754436	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
▲ M10	× 1	TQ754446	10	90	36	7	5.5	8	3	9
▲ M10	× 0.75	TQ754456	10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
▲ M12	× 1.5	TQ754516	15	100	40	9	7	10	3	10.5
▲ M12	× 1.25	TQ754526	15	100	40	9	7	10	3	10.8
▲ M12	× 1	TQ754536	11	100	40	9	7	10	3	11

* Другие покрытия (TiN, TiCN или TiAlN) доступны по запросу

▲ : Сняты с производства

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○		○		○	○					◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended								○													

МЕТЧИКИ COMBO

TB754 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

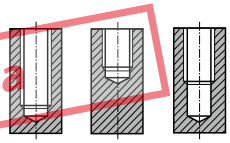
Машинные метчики

▶ Для нержавеющей стали, длительный срок службы инструмента благодаря специальной геометрии метчика
Геометрия метчиков запатентована YG-1

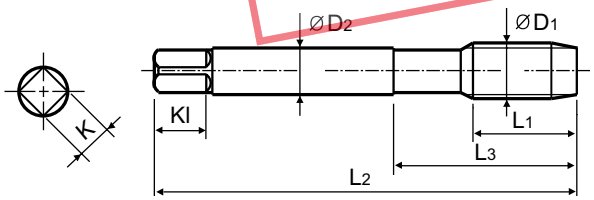
DIN 374

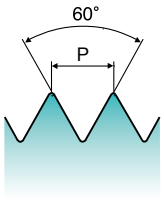


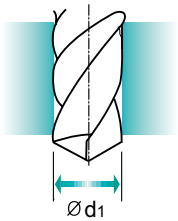
Тип отвер.



Снятs с производства







Material groups **VA** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R45 | Vap

с.144

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
▲ M14 × 1.5		TB754556	15	100	40	11	9	12	3	12.5
▲ M14 × 1.25		TB754566	15	100	40	11	9	12	3	12.8
▲ M14 × 1		TB754576	11	100	40	11	9	12	3	13
▲ M16 × 1.5		TB754616	15	100	40	12	9	12	3	14.5
▲ M16 × 1		TB754626	12	100	40	12	9	12	3	15
▲ M18 × 1.5		TB754676	17	110	44	14	11	14	4	16.5
▲ M18 × 1		TB754686	13	110	44	14	11	14	4	17
▲ M20 × 1.5		TB754726	17	125	50	16	12	15	4	18.5
▲ M20 × 1		TB754736	14	125	50	16	12	15	4	19
▲ M22 × 1.5		TB754766	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
▲ M22 × 1		TB754776	14	125	50	18	14.5	17	4	21
▲ M24 × 2		TB754796	20	140	54	18	14.5	17	4	22
▲ M24 × 1.5		TB754806	20	140	54	18	14.5	17	4	22.5
▲ M26 × 1.5		TB754856	20	140	54	18	14.5	17	4	24.5
▲ M27 × 2		TB754876	20	140	54	20	16	19	4	25
▲ M27 × 1.5		TB754886	20	140	54	20	16	19	4	25.5
▲ M28 × 1.5		TB754916	20	140	54	20	16	19	4	26.5
▲ M30 × 2		TB754966	22	150	57	22	18	21	4	28
▲ M30 × 1.5		TB754976	22	150	57	22	18	21	4	28.5

* Другие покрытия (TiN, TiCN или TiAlN) доступны по запросу

▲ : Снятs с производства

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○		○		○	○					◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended								○													

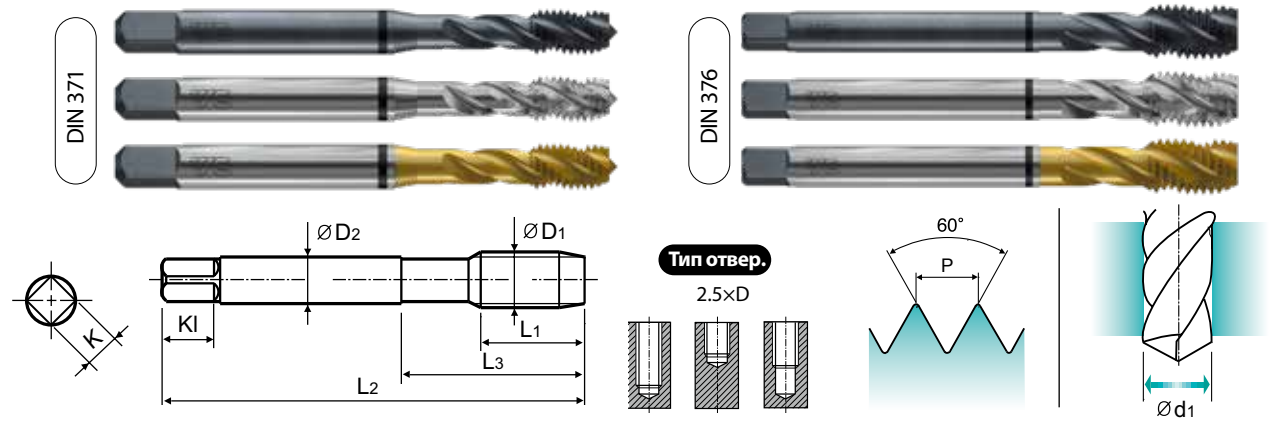
МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TB824** СЕРИЯ
Без покрытия **TC824** СЕРИЯ
TiN **TD824** СЕРИЯ

UNC ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Vap	Артикул Без покрытия	Артикул TiN	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4 - 40 UNC		TB824162	TC824162	TD824162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5 - 40 UNC		TB824202	TC824202	TD824202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6 - 32 UNC		TB824242	TC824242	TD824242	7	56	20	4	3	6	3	2.85
#8 - 32 UNC		TB824282	TC824282	TD824282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10 - 24 UNC		TB824322	TC824322	TD824322	10	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12 - 24 UNC		TB824362	TC824362	TD824362	10	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4 - 20 UNC		TB824402	TC824402	TD824402	13	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16 - 18 UNC		TB824442	TC824442	TD824442	14	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8 - 16 UNC		TB824482	TC824482	TD824482	16	100	39	9	7	10	3	8
7/16 - 14 UNC		TB824522	TC824522	TD824522	17	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2 - 13 UNC		TB824562	TC824562	TD824562	20	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16 - 12 UNC		TB824602	TC824602	TD824602	20	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8 - 11 UNC		TB824642	TC824642	TD824642	22	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4 - 10 UNC		TB824702	TC824702	TD824702	25	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8 - 9 UNC		TB824742	TC824742	TD824742	27	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1 - 8 UNC		TB824782	TC824782	TD824782	30	160	60	20	16	19	4	22.25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

Без покрытия **TCE01** СЕРИЯ
TiN **TDE01** СЕРИЯ

UNC

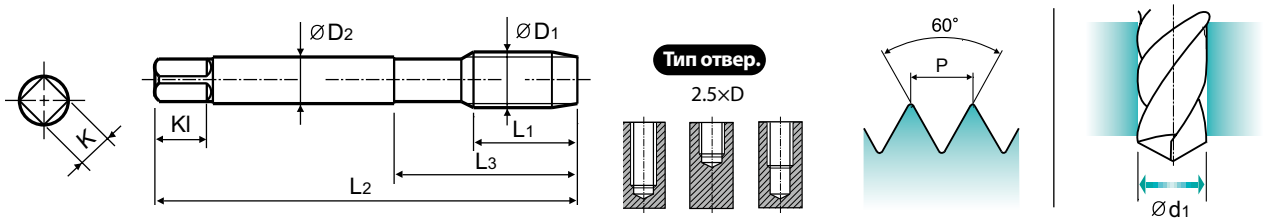
ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1







Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 3B | 60° | C | R40 | Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Артикул TiN	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	40 UNC	TCE01162	TDE01162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	40 UNC	TCE01202	TDE01202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	32 UNC	TCE01242	TDE01242	7	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	32 UNC	TCE01282	TDE01282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	24 UNC	TCE01322	TDE01322	10	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	24 UNC	TCE01362	TDE01362	10	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	20 UNC	TCE01402	TDE01402	13	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	18 UNC	TCE01442	TDE01442	14	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	16 UNC	TCE01482	TDE01482	16	100	39	9	7	10	3	8
7/16	14 UNC	TCE01522	TDE01522	17	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2	13 UNC	TCE01562	TDE01562	20	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	12 UNC	TCE01602	TDE01602	20	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	11 UNC	TCE01642	TDE01642	22	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	10 UNC	TCE01702	TDE01702	25	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	9 UNC	TCE01742	TDE01742	27	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	8 UNC	TCE01782	TDE01782	30	160	60	20	16	19	4	22.25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
YG TAP CHIP BREAKER ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TB864** СЕРИЯ
Без покрытия **TC864** СЕРИЯ
TiN **TD864** СЕРИЯ

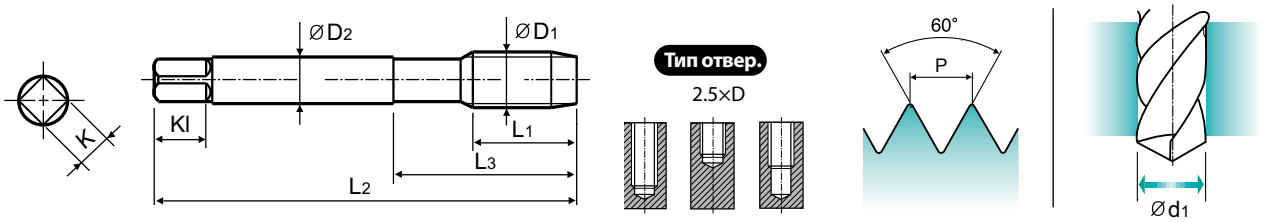
UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1







Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Разм. ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Vap	Артикул Без покрытия	Артикул TiN	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	-48UNF	TB864182	TC864182	TD864182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	-44UNF	TB864222	TC864222	TD864222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	-40UNF	TB864262	TC864262	TD864262	7	56	20	4	3	6	3	3
#8	-36UNF	TB864302	TC864302	TD864302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	-32UNF	TB864342	TC864342	TD864342	10	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12	-28UNF	TB864382	TC864382	TD864382	10	80	30	6	4.9	8	3	4.7
1/4	-28UNF	TB864422	TC864422	TD864422	10	80	30	7	5.5	8	3	5.5
5/16	-24UNF	TB864462	TC864462	TD864462	10	90	35	8	6.2	9	3	6.9
3/8	-24UNF	TB864502	TC864502	TD864502	10	100	39	9	7	10	3	8.5
7/16	-20UNF	TB864542	TC864542	TD864542	13	100	40	8	6.2	9	3	9.9
1/2	-20UNF	TB864582	TC864582	TD864582	13	100	40	9	7	10	3	11.5
9/16	-18UNF	TB864622	TC864622	TD864622	15	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8	-18UNF	TB864662	TC864662	TD864662	15	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4	-16UNF	TB864722	TC864722	TD864722	17	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8	-14UNF	TB864762	TC864762	TD864762	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1	-12UNF	TB864802	TC864802	TD864802	20	140	54	20	16	19	4	23.25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

Без покрытия — **TCE02** серия
TiN — **TDE02** серия

UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

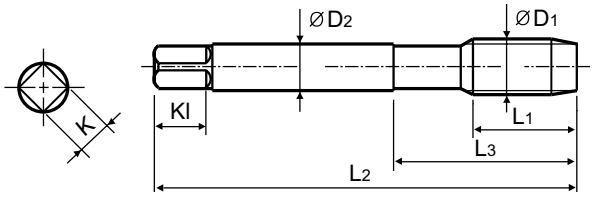
Unified Grobgewinde
UNF
Unificato passo fine

Машинные метчики

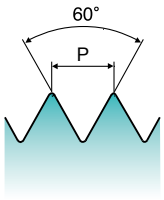
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

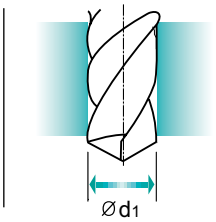












Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 3B | 60° | C | R40 | Bright TiN

с.143

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Артикул TiN	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4 -	48UNF	TCE02182	TDE02182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5 -	44UNF	TCE02222	TDE02222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6 -	40UNF	TCE02262	TDE02262	7	56	20	4	3	6	3	3
#8 -	36UNF	TCE02302	TDE02302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10 -	32UNF	TCE02342	TDE02342	10	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12 -	28UNF	TCE02382	TDE02382	10	80	30	6	4.9	8	3	4.7
1/4 -	28UNF	TCE02422	TDE02422	10	80	30	7	5.5	8	3	5.5
5/16 -	24UNF	TCE02462	TDE02462	10	90	35	8	6.2	9	3	6.9
3/8 -	24UNF	TCE02502	TDE02502	10	100	39	9	7	10	3	8.5
7/16 -	20UNF	TCE02542	TDE02542	13	100	40	8	6.2	9	3	9.9
1/2 -	20UNF	TCE02582	TDE02582	13	100	40	9	7	10	3	11.5
9/16 -	18UNF	TCE02622	TDE02622	15	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8 -	18UNF	TCE02662	TDE02662	15	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4 -	16UNF	TCE02722	TDE02722	17	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8 -	14UNF	TCE02762	TDE02762	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1 -	12UNF	TCE02802	TDE02802	20	140	54	20	16	19	4	23.25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

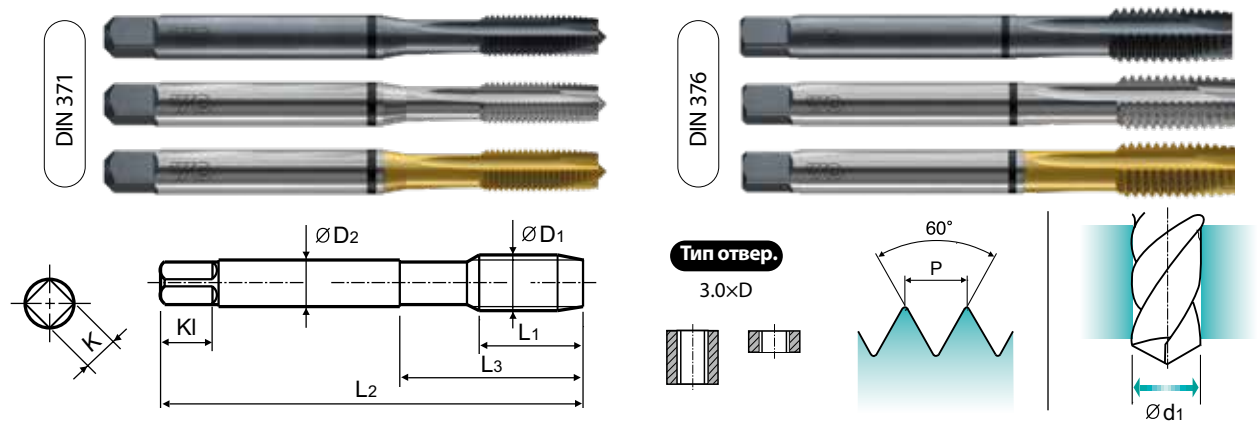
МЕТЧИКИ COMBO

Vap	TB814 СЕРИЯ
Без покрытия	TC814 СЕРИЯ
TiN	TD814 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups MU | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Vap Bright TiN

с.144

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Шаг P	Артикул Vap	Без покрытия	TiN	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
M2	× 0.4	TB814136	TC814136	TD814136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TB814156	TC814156	TD814156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.3	× 0.4	TB814196	TC814196	TD814196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TB814176	TC814176	TD814176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M2.6	× 0.45	TB814496	TC814496	TD814496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TB814206	TC814206	TD814206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TB814226	TC814226	TD814226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TB814246	TC814246	TD814246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TB814266	TC814266	TD814266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TB814286	TC814286	TD814286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1.0	TB814316	TC814316	TD814316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1.0	TB814346	TC814346	TD814346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TB814366	TC814366	TD814366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TB814396	TC814396	TD814396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TB814426	TC814426	TD814426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TB814466	TC814466	TD814466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TB814506	TC814506	TD814506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2.0	TB814546	TC814546	TD814546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2.0	TB814606	TC814606	TD814606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TB814656	TC814656	TD814656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TB814706	TC814706	TD814706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TB814746	TC814746	TD814746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M52)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

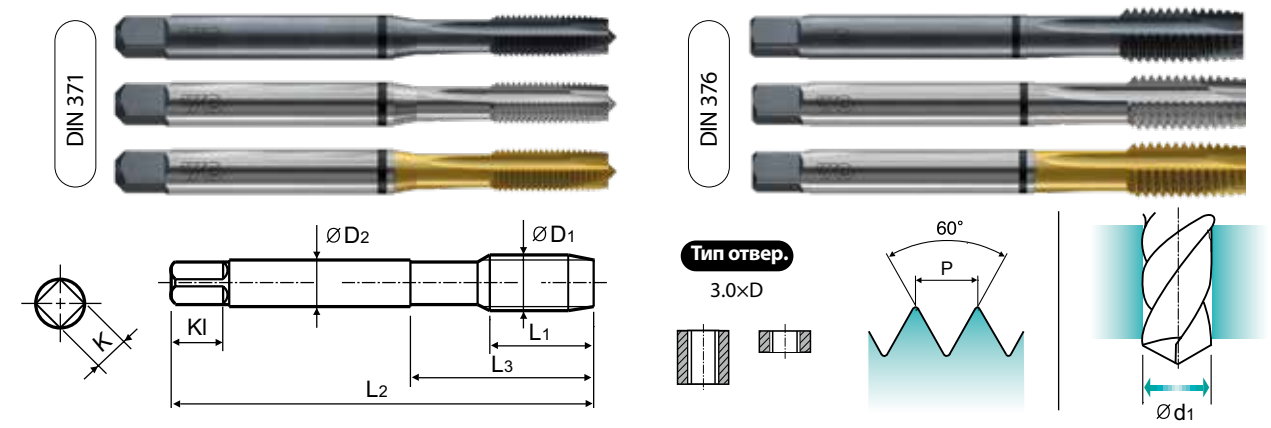
МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TB814** СЕРИЯ
Без покрытия **TC814** СЕРИЯ
TiN **TD814** СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Vap Bright TiN

c.144

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M24 ×	3.0	**TB814786**	**TC814786**	**TD814786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27 ×	3.0	**TB814866**	**TC814866**	**TD814866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30 ×	3.5	**TB814946**	**TC81 4946**	**TD814946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5
M33 x	3.5	-	**TC814A46**	**TD814A46**	40	180	70	25	20	23	4	29.5
M36 x	4.0	-	**TC814B36**	**TD814B36**	50	200	80	28	22	25	4	32.0
M39 x	4.0	-	**TC814C06**	**TD814C06**	50	200	80	32	24	27	4	35.0
M42 x	4.5	-	**TC814C86**	**TD814C86**	56	200	85	32	24	27	4	37.5
M45 x	4.5	-	**TC814D56**	**TD814D56**	58	220	85	36	29	32	4	40.5
M48 x	5.0	-	**TC814E26**	**TD814E26**	65	250	90	36	29	32	4	43.0
M52 x	5.0	-	**TC814F36**	**TD814F36**	65	250	90	40	32	35	4	47.0

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M52)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

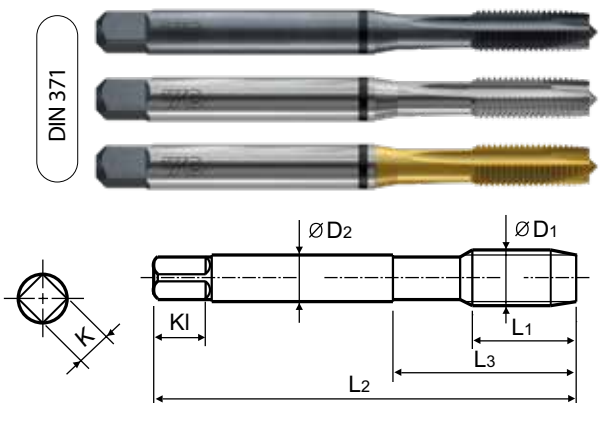
МЕТЧИКИ COMBO

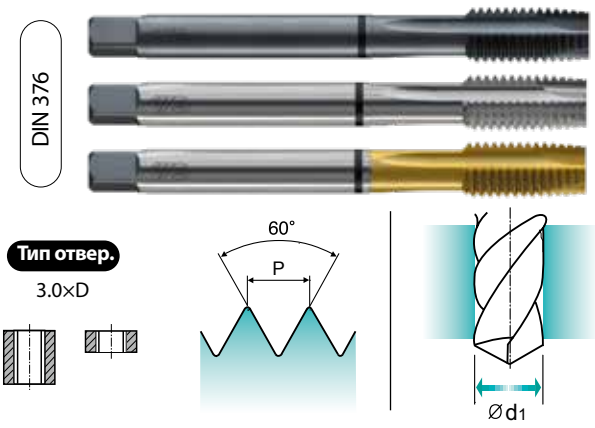
Vap **TBJ05** СЕРИЯ
Без покрытия **TCJ05** СЕРИЯ
TiN **TDJ05** СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1





Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 4H | 60° | B | Vap Bright TiN

с.144

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TBJ05136	TCJ05136	TDJ05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TBJ05156	TCJ05156	TDJ05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.3	× 0.4	TBJ05196	TCJ05196	TDJ05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TBJ05176	TCJ05176	TDJ05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M2.6	× 0.45	TBJ05496	TCJ05496	TDJ05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TBJ05206	TCJ05206	TDJ05206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TBJ05226	TCJ05226	TDJ05226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TBJ05246	TCJ05246	TDJ05246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TBJ05266	TCJ05266	TDJ05266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TBJ05286	TCJ05286	TDJ05286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1.0	TBJ05316	TCJ05316	TDJ05316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1.0	TBJ05346	TCJ05346	TDJ05346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TBJ05366	TCJ05366	TDJ05366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TBJ05396	TCJ05396	TDJ05396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TBJ05426	TCJ05426	TDJ05426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TBJ05466	TCJ05466	TDJ05466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TBJ05506	TCJ05506	TDJ05506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2.0	TBJ05546	TCJ05546	TDJ05546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2.0	TBJ05606	TCJ05606	TDJ05606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TBJ05656	TCJ05656	TDJ05656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TBJ05706	TCJ05706	TDJ05706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TBJ05746	TCJ05746	TDJ05746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3.0	TBJ05786	TCJ05786	TDJ05786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3.0	TBJ05866	TCJ05866	TDJ05866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TBJ05946	TCJ05946	TDJ05946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

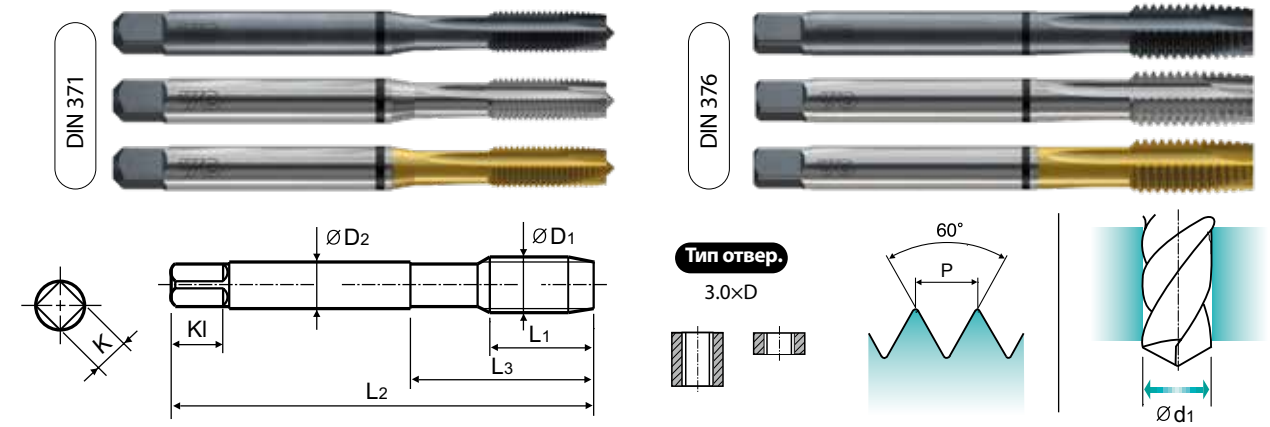
МЕТЧИКИ COMBO

Vap — TBJ06 СЕРИЯ
Без покрытия — TCJ06 СЕРИЯ
TiN — TDJ06 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups MU | HSS-E | DIN 371/376 | 6H+0.1 | 60° | B | Vap Bright TiN

c.144

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TBJ06136	TCJ06136	TDJ06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.7
M2.2	× 0.45	TBJ06156	TCJ06156	TDJ06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.85
M2.3	× 0.4	TBJ06196	TCJ06196	TDJ06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	2
M2.5	× 0.45	TBJ06176	TCJ06176	TDJ06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.15
M2.6	× 0.45	TBJ06496	TCJ06496	TDJ06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.2
M3	× 0.5	TBJ06206	TCJ06206	TDJ06206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
M3.5	× 0.6	TBJ06226	TCJ06226	TDJ06226	12	56	20	4	3	6	3	3
M4	× 0.7	TBJ06246	TCJ06246	TDJ06246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.4
M4.5	× 0.75	TBJ06266	TCJ06266	TDJ06266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.8
M5	× 0.8	TBJ06286	TCJ06286	TDJ06286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.3
M6	× 1.0	TBJ06316	TCJ06316	TDJ06316	17	80	30	6	4.9	8	3	5.1
M7	× 1.0	TBJ06346	TCJ06346	TDJ06346	17	80	30	7	5.5	8	3	6.1
M8	× 1.25	TBJ06366	TCJ06366	TDJ06366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.9
M9	× 1.25	TBJ06396	TCJ06396	TDJ06396	20	90	35	9	7	10	3	7.9
M10	× 1.5	TBJ06426	TCJ06426	TDJ06426	22	100	39	10	8	11	3	8.6
M11	× 1.5	TBJ06466	TCJ06466	TDJ06466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.6
M12	× 1.75	TBJ06506	TCJ06506	TDJ06506	24	110	44	9	7	10	3	10.3
M14	× 2.0	TBJ06546	TCJ06546	TDJ06546	26	110	44	11	9	12	3	12.1
M16	× 2.0	TBJ06606	TCJ06606	TDJ06606	27	110	44	12	9	12	3	14.1
M18	× 2.5	TBJ06656	TCJ06656	TDJ06656	30	125	50	14	11	14	4	15.6
M20	× 2.5	TBJ06706	TCJ06706	TDJ06706	32	140	54	16	12	15	4	17.6
M22	× 2.5	TBJ06746	TCJ06746	TDJ06746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.6
M24	× 3.0	TBJ06786	TCJ06786	TDJ06786	34	160	60	18	14.5	17	4	21.1
M27	× 3.0	TBJ06866	TCJ06866	TDJ06866	36	160	60	20	16	19	4	24.1
M30	× 3.5	TBJ06946	TCJ06946	TDJ06946	40	180	70	22	18	21	4	26.6

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

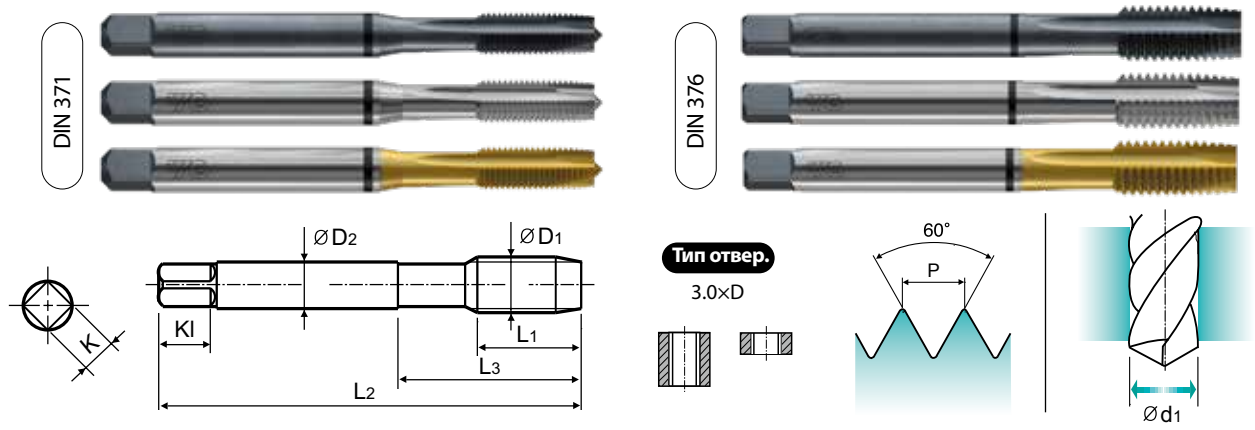
МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TBJ07** СЕРИЯ
Без покрытия **TCJ07** СЕРИЯ
TiN **TDJ07** СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6G | 60° | B | Vap Bright TiN

с.144

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TBJ07136	TCJ07136	TDJ07136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TBJ07156	TCJ07156	TDJ07156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.3	× 0.4	TBJ07196	TCJ07196	TDJ07196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TBJ07176	TCJ07176	TDJ07176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M2.6	× 0.45	TBJ07496	TCJ07496	TDJ07496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TBJ07206	TCJ07206	TDJ07206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TBJ07226	TCJ07226	TDJ07226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TBJ07246	TCJ07246	TDJ07246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TBJ07266	TCJ07266	TDJ07266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TBJ07286	TCJ07286	TDJ07286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1.0	TBJ07316	TCJ07316	TDJ07316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1.0	TBJ07346	TCJ07346	TDJ07346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TBJ07366	TCJ07366	TDJ07366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TBJ07396	TCJ07396	TDJ07396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TBJ07426	TCJ07426	TDJ07426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TBJ07466	TCJ07466	TDJ07466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TBJ07506	TCJ07506	TDJ07506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2.0	TBJ07546	TCJ07546	TDJ07546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2.0	TBJ07606	TCJ07606	TDJ07606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TBJ07656	TCJ07656	TDJ07656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TBJ07706	TCJ07706	TDJ07706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TBJ07746	TCJ07746	TDJ07746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3.0	TBJ07786	TCJ07786	TDJ07786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3.0	TBJ07866	TCJ07866	TDJ07866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TBJ07946	TCJ07946	TDJ07946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

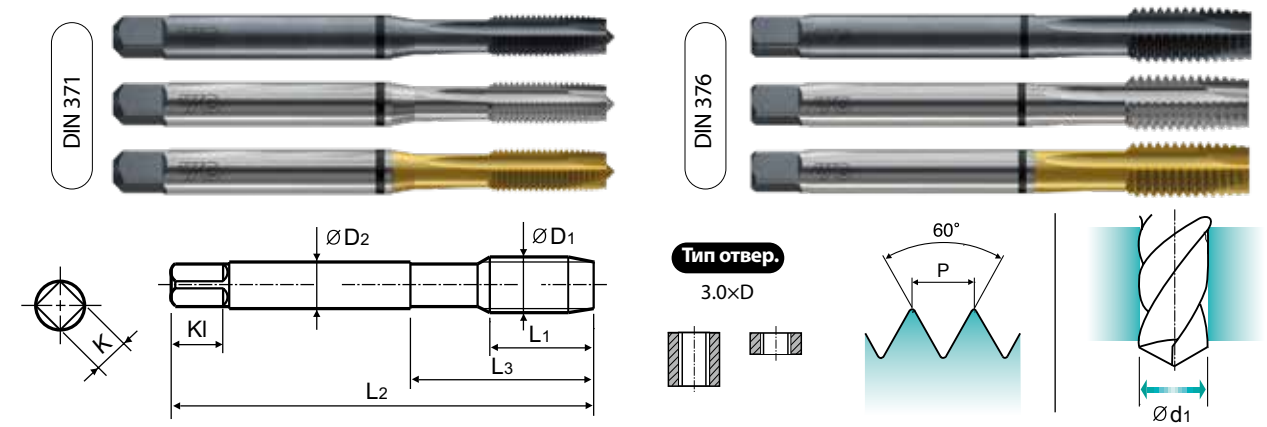
МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TBJ08** СЕРИЯ
Без покрытия **TCJ08** СЕРИЯ
TiN **TDJ08** СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 7G | 60° | B | Vap Bright TiN

c.144

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TBJ08136	TCJ08136	TDJ08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TBJ08156	TCJ08156	TDJ08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.3	× 0.4	TBJ08196	TCJ08196	TDJ08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TBJ08176	TCJ08176	TDJ08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M2.6	× 0.45	TBJ08496	TCJ08496	TDJ08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TBJ08206	TCJ08206	TDJ08206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TBJ08226	TCJ08226	TDJ08226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TBJ08246	TCJ08246	TDJ08246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TBJ08266	TCJ08266	TDJ08266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TBJ08286	TCJ08286	TDJ08286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1.0	TBJ08316	TCJ08316	TDJ08316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1.0	TBJ08346	TCJ08346	TDJ08346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TBJ08366	TCJ08366	TDJ08366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TBJ08396	TCJ08396	TDJ08396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TBJ08426	TCJ08426	TDJ08426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TBJ08466	TCJ08466	TDJ08466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TBJ08506	TCJ08506	TDJ08506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2.0	TBJ08546	TCJ08546	TDJ08546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2.0	TBJ08606	TCJ08606	TDJ08606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TBJ08656	TCJ08656	TDJ08656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TBJ08706	TCJ08706	TDJ08706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TBJ08746	TCJ08746	TDJ08746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3.0	TBJ08786	TCJ08786	TDJ08786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3.0	TBJ08866	TCJ08866	TDJ08866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TBJ08946	TCJ08946	TDJ08946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TB854** СЕРИЯ
Без покрытия **TC854** СЕРИЯ
TiN **TD854** СЕРИЯ

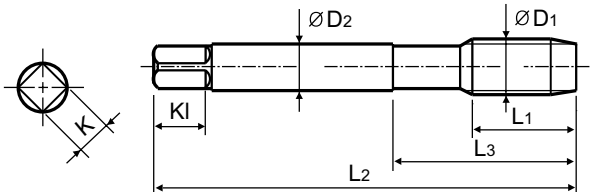
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

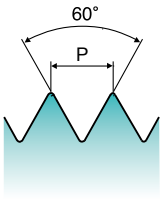
Машинные метчики

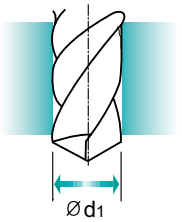
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Тип отвер.
3.0×D







Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Vap Bright TiN

с.144

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TB854256	TC854256	TD854256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TB854296	TC854296	TD854296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	TB854326	TC854326	TD854326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	TB854336	TC854336	TD854336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	TB854356	TC854356	TD854356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1.0	TB854376	TC854376	TD854376	17	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	TB854386	TC854386	TD854386	14	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10	× 1.25	TB854436	TC854436	TD854436	22	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1.0	TB854446	TC854446	TD854446	18	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	TB854456	TC854456	TD854456	18	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	TB854516	TC854516	TD854516	22	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	TB854526	TC854526	TD854526	22	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1.0	TB854536	TC854536	TD854536	18	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	TB854556	TC854556	TD854556	22	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	TB854566	TC854566	TD854566	22	100	40	11	9	12	3	12.8
M14	× 1.0	TB854576	TC854576	TD854576	22	100	40	11	9	12	3	13
M16	× 1.5	TB854616	TC854616	TD854616	22	100	40	12	9	12	3	14.5
M16	× 1.0	TB854626	TC854626	TD854626	18	100	40	12	9	12	3	15
M18	× 1.5	TB854676	TC854676	TD854676	25	110	44	14	11	14	4	16.5
M18	× 1.0	TB854686	TC854686	TD854686	20	110	44	14	11	14	4	17

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

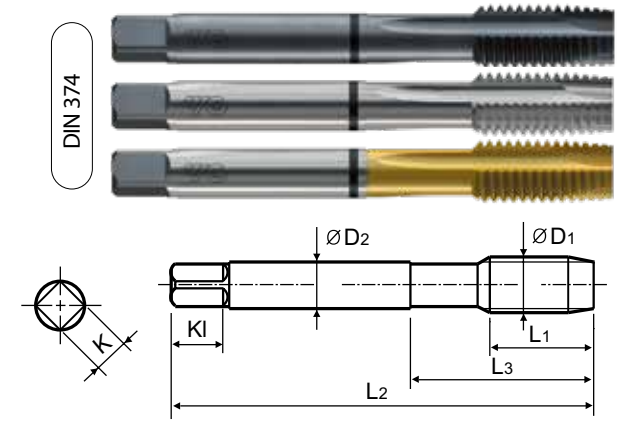
МЕТЧИКИ COMBO

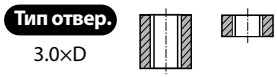
Vap **TB854** СЕРИЯ
Без покрытия **TC854** СЕРИЯ
TiN **TD854** СЕРИЯ

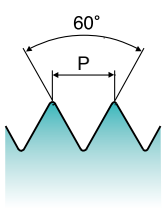
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

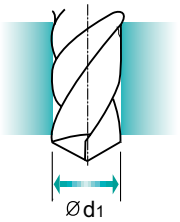
Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1









Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Vap Bright TiN

с.144

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M20 ×	1.5	TB854726	TC854726	TD854726	25	125	50	16	12	15	4	18.5
M20 ×	1.0	TB854736	TC854736	TD854736	20	125	50	16	12	15	4	19
M22 ×	1.5	TB854766	TC854766	TD854766	25	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M22 ×	1.0	TB854776	TC854776	TD854776	20	125	50	18	14.5	17	4	21
M24 ×	2.0	TB854796	TC854796	TD854796	27	140	54	18	14.5	17	4	22
M24 ×	1.5	TB854806	TC854806	TD854806	27	140	54	18	14.5	17	4	22.5
M26 ×	1.5	TB854856	TC854856	TD854856	28	140	54	18	14.5	17	4	24.5
M27 ×	2.0	TB854876	TC854876	TD854876	28	140	54	20	16	19	4	25
M27 ×	1.5	TB854886	TC854886	TD854886	28	140	54	20	16	19	4	25.5
M28 ×	1.5	TB854916	TC854916	TD854916	28	140	54	20	16	19	4	26.5
M30 ×	2.0	TB854966	TC854966	TD854966	30	150	57	22	18	21	4	28
M30 ×	1.5	TB854976	TC854976	TD854976	30	150	57	22	18	21	4	28.5
M32 x	2.0	-	TC854A16	TD854A16	30	150	57	22	18	21	4	30.0
M32 x	1.5	-	TC854A26	TD854A26	30	150	57	22	18	21	4	30.5
M33 x	2.0	-	TC854A66	TD854A66	33	160	60	25	20	23	4	31.0
M33 x	1.5	-	TC854A76	TD854A76	32	160	60	25	20	23	4	31.5
M34 x	1.5	-	TC854A96	TD854A96	33	170	70	28	22	25	4	32.5
M35 x	1.5	-	TC854B16	TD854B16	33	170	70	28	22	25	4	33.5
M36 x	3.0	-	TC854B46	TD854B46	45	200	80	28	22	25	4	33.0
M36 x	2.0	-	TC854B56	TD854B56	33	170	70	28	22	25	4	34.0
M36 x	1.5	-	TC854B66	TD854B66	33	170	70	28	22	25	4	34.5
M38 x	1.5	-	TC854B86	TD854B86	33	170	70	28	22	25	4	36.5

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

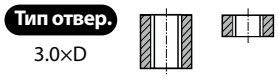
Vap **TB854** СЕРИЯ
Без покрытия **TC854** СЕРИЯ
TiN **TD854** СЕРИЯ

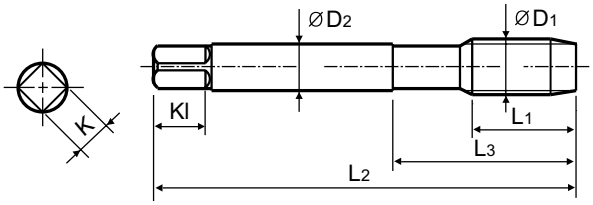
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

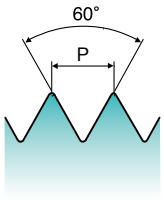
Машинные метчики

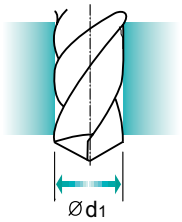
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1











Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Vap Bright TiN

с.144

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M39 x	1.5	-	TC854C36	TD854C36	33	170	70	32	24	27	4	37.5
M40 x	1.5	-	TC854C66	TD854C66	33	170	70	32	24	27	4	38.5
M42 x	3.0	-	TC854D06	TD854D06	45	200	80	32	24	27	4	39.0
M42 x	2.0	-	TC854D16	TD854D16	33	170	70	32	24	27	4	40.0
M42 x	1.5	-	TC854D26	TD854D26	33	170	70	32	24	27	4	40.5
M45 x	1.5	-	TC854D96	TD854D96	33	180	80	36	29	32	4	43.5
M48 x	3.0	-	TC854E56	TD854E56	45	225	90	36	29	32	4	45.0
M48 x	2.0	-	TC854E66	TD854E66	36	190	80	36	29	32	4	46.0
M48 x	1.5	-	TC854E76	TD854E76	36	190	80	36	29	32	4	46.5
M50 x	1.5	-	TC854F16	TD854F16	36	190	80	36	29	32	4	48.5
M52 x	3.0	-	TC854F56	TD854F56	45	225	90	40	32	35	4	49.0
M52 x	2.0	-	TC854F66	TD854F66	36	190	80	40	32	35	4	50.0
M52 x	1.5	-	TC854F76	TD854F76	36	190	80	40	32	35	4	50.5

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ COMBO

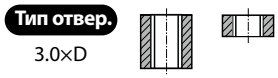
Без покрытия — **TCJ09** СЕРИЯ
TiN — **TDJ09** СЕРИЯ

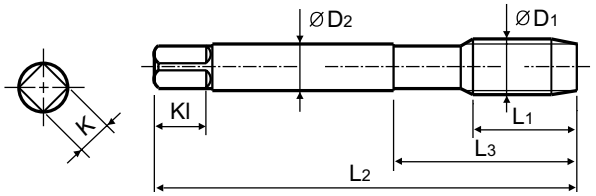
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

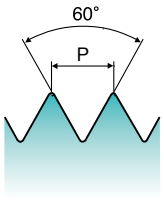
Машинные метчики

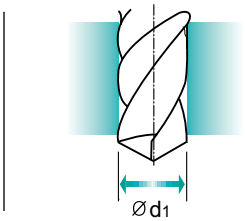
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1











Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | B | Bright TiN

с.144

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул		Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TCJ09256	TDJ09256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TCJ09296	TDJ09296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	TCJ09326	TDJ09326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	TCJ09336	TDJ09336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	TCJ09356	TDJ09356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	TCJ09376	TDJ09376	17	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	TCJ09386	TDJ09386	14	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10	× 1.25	TCJ09436	TDJ09436	22	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	TCJ09446	TDJ09446	18	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	TCJ09456	TDJ09456	18	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	TCJ09516	TDJ09516	22	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	TCJ09526	TDJ09526	22	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	TCJ09536	TDJ09536	18	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	TCJ09556	TDJ09556	22	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	TCJ09566	TDJ09566	22	100	40	11	9	12	3	12.8
M14	× 1.0	TCJ09576	TDJ09576	22	100	40	11	9	12	3	13
M16	× 1.5	TCJ09616	TDJ09616	22	100	40	12	9	12	3	14.5
M16	× 1	TCJ09626	TDJ09626	18	100	40	12	9	12	3	15
M18	× 1.5	TCJ09676	TDJ09676	25	110	44	14	11	14	4	16.5
M18	× 1	TCJ09686	TDJ09686	20	110	44	14	11	14	4	17

*Другие покрытия (TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

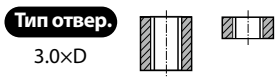
Без покрытия **TCJ09** СЕРИЯ
TiN **TDJ09** СЕРИЯ

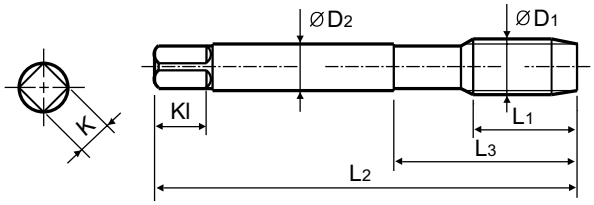
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

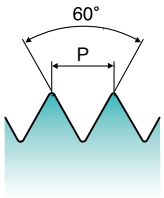
Машинные метчики

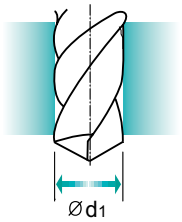
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1











Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | B | Bright TiN

с.144

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул		Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M20	× 1.5	TCJ09726	TDJ09726	25	125	50	16	12	15	4	18.5
M20	× 1	TCJ09736	TDJ09736	20	125	50	16	12	15	4	19
M22	× 1.5	TCJ09766	TDJ09766	25	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M22	× 1	TCJ09776	TDJ09776	20	125	50	18	14.5	17	4	21
M24	× 2	TCJ09796	TDJ09796	27	140	54	18	14.5	17	4	22
M24	× 1.5	TCJ09806	TDJ09806	27	140	54	18	14.5	17	4	22.5
M26	× 1.5	TCJ09856	TDJ09856	28	140	54	18	14.5	17	4	24.5
M27	× 2	TCJ09876	TDJ09876	28	140	54	20	16	19	4	25
M27	× 1.5	TCJ09886	TDJ09886	28	140	54	20	16	19	4	25.5
M28	× 1.5	TCJ09916	TDJ09916	28	140	54	20	16	19	4	26.5
M30	× 2	TCJ09966	TDJ09966	30	150	57	22	18	21	4	28
M30	× 1.5	TCJ09976	TDJ09976	30	150	57	22	18	21	4	28.5

*Другие покрытия (TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

TC814-IC СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

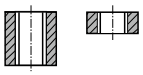
▶ Для использования универсальных профилей резьбы и длительного срока службы инструмента благодаря специальной геометрии метчика
Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 371

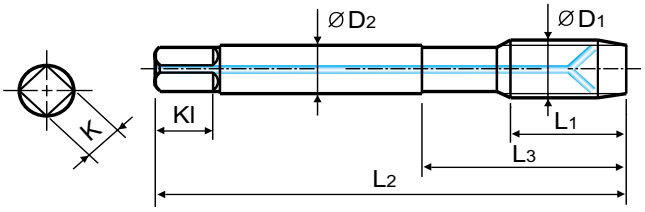
DIN 376

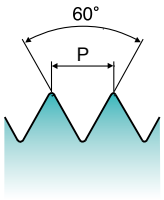


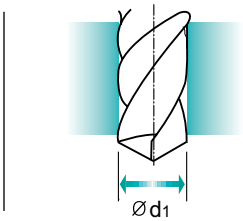
Тип отвер.
3.0×D



с внут. подвод. СОЖ







Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright

с.144

Ед.изм: мм

Разм.	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M6	× 1	**TC814316IC**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	**TC814366IC**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TC814426IC**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TC814506IC**	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TC814546IC**	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TC814606IC**	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TC814656IC**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TC814706IC**	32	140	54	16	12	15	4	17.5

▶DIN 371(M6~M10) и DIN 376(M12~M20)
* Другие покрытия (TiN, TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

TC445 СЕРИЯ

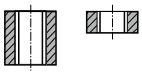
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

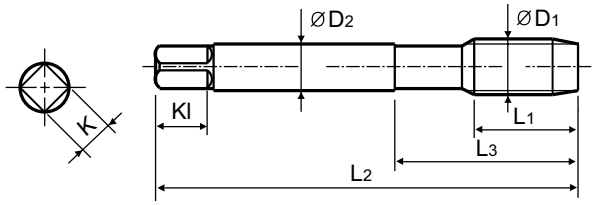
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

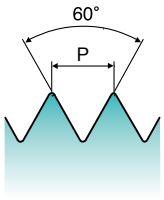


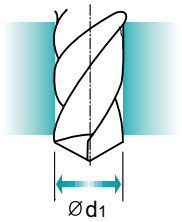
Тип отвер.
3.0×D



Длинный хвостовик







Material groups **MU** | HSS-E | LONG | 6H | 60° | B | Bright

с.144

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**TC445206**	11	100	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	× 0.7	**TC445246**	13	125	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	**TC445286**	15	140	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TC445316**	17	160	30	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	**TC445366**	20	180	35	6	4.9	8	3	6.8
M10	× 1.5	**TC445426**	22	200	39	7	5.5	8	3	8.5
M12	× 1.75	**TC445506**	24	220	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TC445546**	26	220	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TC445606**	27	220	44	12	9	12	3	14
M20	× 2.5	**TC445706**	32	280	54	16	12	15	4	17.5

* Другие покрытия (TiN, TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

TQ428 СЕРИЯ
TB428 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

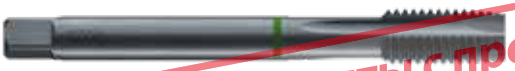
Машинные метчики

▶ Для нержавеющей стали, длительный срок службы инструмента благодаря специальной геометрии метчика
Геометрия метчиков запатентована YG-1

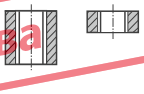
DIN 371



DIN 376

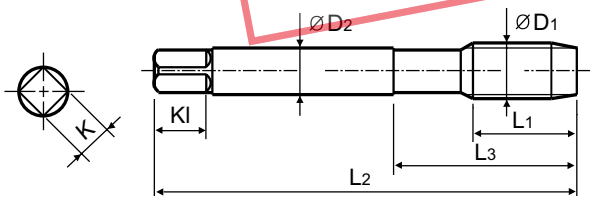


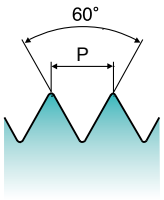
Тип отвер.

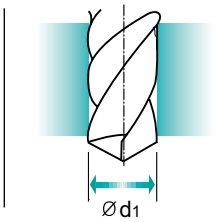


3.0×D

Снятые с производства







Material groups **VA**

up to M12 over M12

HSS PM | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Vap

с.144

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
▲ M2	× 0.4	TQ428136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
▲ M2.2	× 0.45	TQ428156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
▲ M2.3	× 0.4	TQ428196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
▲ M2.5	× 0.45	TQ428176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
▲ M2.6	× 0.45	TQ428496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
▲ M3	× 0.5	TQ428206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
▲ M3.5	× 0.6	TQ428226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
▲ M4	× 0.7	TQ428246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
▲ M4.5	× 0.75	TQ428266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
▲ M5	× 0.8	TQ428286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
▲ M6	× 1	TQ428316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
▲ M7	× 1	TQ428346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
▲ M8	× 1.25	TQ428366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
▲ M9	× 1.25	TQ428396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
▲ M10	× 1.5	TQ428426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
▲ M11	× 1.5	TQ428466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
▲ M12	× 1.75	TQ428506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
▲ M14	× 2	TB428546	26	110	44	11	9	12	3	12
▲ M16	× 2	TB428606	27	110	44	12	9	12	3	14
▲ M18	× 2.5	TB428656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
▲ M20	× 2.5	TB428706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
▲ M22	× 2.5	TB428746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
▲ M24	× 3	TB428786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
▲ M27	× 3	TB428866	36	160	60	20	16	19	4	24
▲ M30	× 3.5	TB428946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ HSS-PM(M2~M12/TQ428) и HSS-E(M14~M30/TB428)

▲ : Снятые с производства

* Другие покрытия (TiN, TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○		○		○	○					◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended								○													

МЕТЧИКИ COMBO

TQ438 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

▶ Для нержавеющей стали, длительный срок службы инструмента благодаря специальной геометрии метчика
Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 374



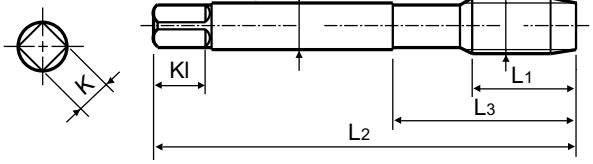
Тип отвер.

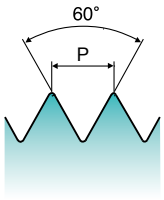


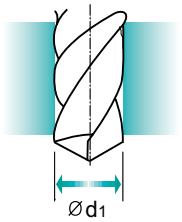
3.0×D



Снято с производства







Material groups **VA** | HSS PM | DIN 374 | 6H | 60° | B | Vap

с.144

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Шаг P	Артикул Vap	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
▲ M4	× 0.5	**TQ438256**	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
▲ M5	× 0.5	**TQ438296**	11	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
▲ M6	× 0.75	**TQ438326**	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
▲ M6	× 0.5	**TQ438336**	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
▲ M7	× 0.75	**TQ438356**	14	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
▲ M8	× 1	**TQ438376**	17	90	36	6	4.9	8	3	7
▲ M8	× 0.75	**TQ438386**	14	80	30	6	4.9	8	3	7.2
▲ M10	× 1.25	**TQ438436**	22	100	40	7	5.5	8	3	8.8
▲ M10	× 1	**TQ438446**	18	90	36	7	5.5	8	3	9
▲ M10	× 0.75	**TQ438456**	18	90	36	7	5.5	8	3	9.2
▲ M12	× 1.5	**TQ438516**	22	100	40	9	7	10	3	10.5
▲ M12	× 1.25	**TQ438526**	22	100	40	9	7	10	3	10.8
▲ M12	× 1	**TQ438536**	18	100	40	9	7	10	3	11

* Другие покрытия (TiN, TiCN или TiAlN) доступны по запросу

▲ : Снятые с производства

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○		○		○	○					◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended								○													

МЕТЧИКИ COMBO

TB438 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

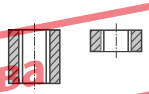
Машинные метчики

▶ Для нержавеющей стали, длительный срок службы инструмента благодаря специальной геометрии метчика
Геометрия метчиков запатентована YG-1

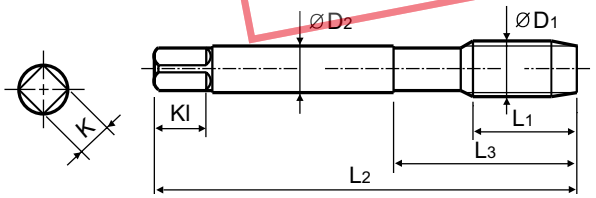
DIN 374

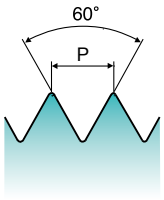


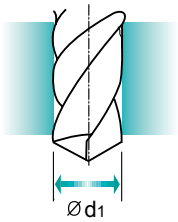
Тип отвер.



Снятs с производства







Material groups **VA** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Vap

с.144

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
▲ M14 × 1.5		TB438556	22	100	40	11	9	12	3	12.5
▲ M14 × 1.25		TB438566	22	100	40	11	9	12	3	12.8
▲ M14 × 1.0		TB438576	22	100	40	11	9	12	3	13
▲ M16 × 1.5		TB438616	22	100	40	12	9	12	3	14.5
▲ M16 × 1		TB438626	18	100	40	12	9	12	3	15
▲ M18 × 1.5		TB438676	25	110	44	14	11	14	4	16.5
▲ M18 × 1		TB438686	20	110	44	14	11	14	4	17
▲ M20 × 1.5		TB438726	25	125	50	16	12	15	4	18.5
▲ M20 × 1		TB438736	20	125	50	16	12	15	4	19
▲ M22 × 1.5		TB438766	25	125	50	18	14.5	17	4	20.5
▲ M22 × 1		TB438776	20	125	50	18	14.5	17	4	21
▲ M24 × 2		TB438796	27	140	54	18	14.5	17	4	22
▲ M24 × 1.5		TB438806	27	140	54	18	14.5	17	4	22.5
▲ M26 × 1.5		TB438856	28	140	54	18	14.5	17	4	24.5
▲ M27 × 2		TB438876	28	140	54	20	16	19	4	25
▲ M27 × 1.5		TB438886	28	140	54	20	16	19	4	25.5
▲ M28 × 1.5		TB438916	28	140	54	20	16	19	4	26.5
▲ M30 × 2		TB438966	30	150	57	22	18	21	4	28
▲ M30 × 1.5		TB438976	30	150	57	22	18	21	4	28.5

* Другие покрытия (TiN, TiCN или TiAlN) доступны по запросу

▲ : Снятs с производства

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○		○		○	○					◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended								○													

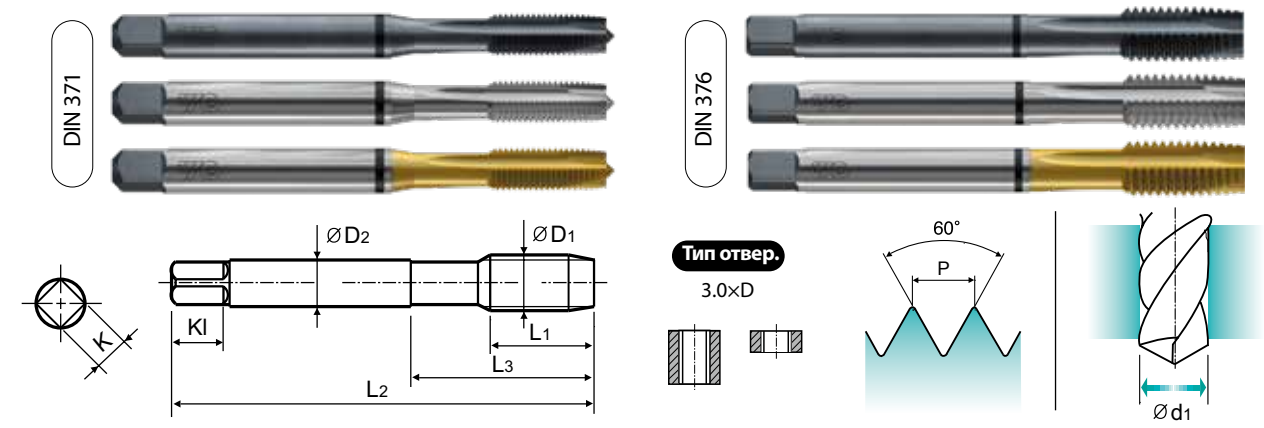
МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TB834** СЕРИЯ
Без покрытия **TC834** СЕРИЯ
TiN **TD834** СЕРИЯ

UNC ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Vap Bright TiN

с.144

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Vap	Без покрытия	TiN	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40 UNC	**TB834162**	**TC834162**	**TD834162**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40 UNC	**TB834202**	**TC834202**	**TD834202**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32 UNC	**TB834242**	**TC834242**	**TD834242**	12	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32 UNC	**TB834282**	**TC834282**	**TD834282**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24 UNC	**TB834322**	**TC834322**	**TD834322**	15	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24 UNC	**TB834362**	**TC834362**	**TD834362**	16	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20 UNC	**TB834402**	**TC834402**	**TD834402**	17	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	- 18 UNC	**TB834442**	**TC834442**	**TD834442**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	- 16 UNC	**TB834482**	**TC834482**	**TD834482**	22	100	39	9	7	10	3	8
7/16	- 14 UNC	**TB834522**	**TC834522**	**TD834522**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2	- 13 UNC	**TB834562**	**TC834562**	**TD834562**	25	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	- 12 UNC	**TB834602**	**TC834602**	**TD834602**	26	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	- 11 UNC	**TB834642**	**TC834642**	**TD834642**	27	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	- 10 UNC	**TB834702**	**TC834702**	**TD834702**	30	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9 UNC	**TB834742**	**TC834742**	**TD834742**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8 UNC	**TB834782**	**TC834782**	**TD834782**	36	160	60	20	16	19	4	22.25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

Без покрытия **TCJ01** СЕРИЯ
TiN **TDJ01** СЕРИЯ

UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

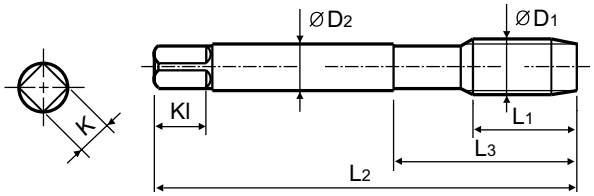
Unified Grobgewinde
UNC
Unificato passo grosso

Машинные метчики

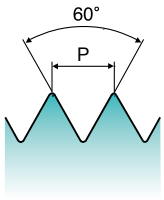
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

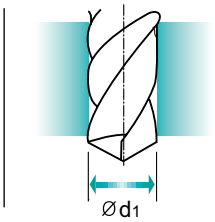












Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 3B | 60° | B | Bright TiN | с.144

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Артикул TiN	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40 UNC	TCJ01162	TDJ01162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40 UNC	TCJ01202	TDJ01202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32 UNC	TCJ01242	TDJ01242	12	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32 UNC	TCJ01282	TDJ01282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24 UNC	TCJ01322	TDJ01322	15	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24 UNC	TCJ01362	TDJ01362	16	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20 UNC	TCJ01402	TDJ01402	17	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	- 18 UNC	TCJ01442	TDJ01442	20	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	- 16 UNC	TCJ01482	TDJ01482	22	100	39	9	7	10	3	8
7/16	- 14 UNC	TCJ01522	TDJ01522	22	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2	- 13 UNC	TCJ01562	TDJ01562	25	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	- 12 UNC	TCJ01602	TDJ01602	26	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	- 11 UNC	TCJ01642	TDJ01642	27	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	- 10 UNC	TCJ01702	TDJ01702	30	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9 UNC	TCJ01742	TDJ01742	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8 UNC	TCJ01782	TDJ01782	36	160	60	20	16	19	4	22.25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
YG TAP CHIP BREAKER ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

МЕТЧИКИ COMBO

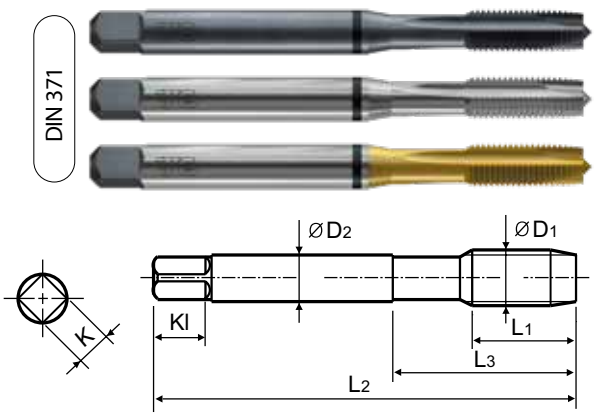
Vap **TB874** СЕРИЯ
Без покрытия **TC874** СЕРИЯ
TiN **TD874** СЕРИЯ

UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Vap Bright TiN

с.144

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Vap	Без покрытия	TiN	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48 UNF	TB874182	TC874182	TD874182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	- 44 UNF	TB874222	TC874222	TD874222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	- 40 UNF	TB874262	TC874262	TD874262	12	56	20	4	3	6	3	3
#8	- 36 UNF	TB874302	TC874302	TD874302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 32 UNF	TB874342	TC874342	TD874342	15	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12	- 28 UNF	TB874382	TC874382	TD874382	16	80	30	6	4.9	8	3	4.7
1/4	- 28 UNF	TB874422	TC874422	TD874422	17	80	30	7	5.5	8	3	5.5
5/16	- 24 UNF	TB874462	TC874462	TD874462	17	90	35	8	6.2	9	3	6.9
3/8	- 24 UNF	TB874502	TC874502	TD874502	18	100	39	9	7	10	3	8.5
7/16	- 20 UNF	TB874542	TC874542	TD874542	22	100	40	8	6.2	9	3	9.9
1/2	- 20 UNF	TB874582	TC874582	TD874582	22	100	40	9	7	10	3	11.5
9/16	- 18 UNF	TB874622	TC874622	TD874622	22	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8	- 18 UNF	TB874662	TC874662	TD874662	22	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4	- 16 UNF	TB874722	TC874722	TD874722	25	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8	- 14 UNF	TB874762	TC874762	TD874762	26	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1	- 12 UNF	TB874802	TC874802	TD874802	28	140	54	20	16	19	4	23.25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

Без покрытия **TCJ02** серия
TiN **TDJ02** серия

UNF

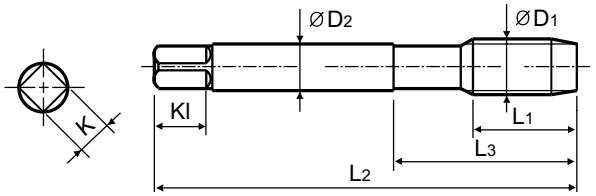
ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

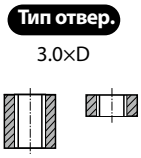
Машинные метчики

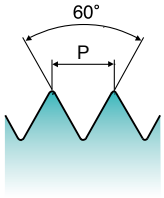
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

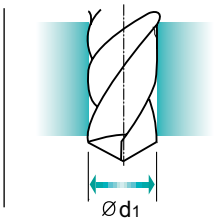












Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 3B | 60° | B | Bright TiN

с.144

Ед.изм: мм

Разм. ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Артикул TiN	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48 UNF	TCJ02182	TDJ02182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	- 44 UNF	TCJ02222	TDJ02222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	- 40 UNF	TCJ02262	TDJ02262	12	56	20	4	3	6	3	3
#8	- 36 UNF	TCJ02302	TDJ02302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 32 UNF	TCJ02342	TDJ02342	15	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12	- 28 UNF	TCJ02382	TDJ02382	16	80	30	6	4.9	8	3	4.7
1/4	- 28 UNF	TCJ02422	TDJ02422	17	80	30	7	5.5	8	3	5.5
5/16	- 24 UNF	TCJ02462	TDJ02462	17	90	35	8	6.2	9	3	6.9
3/8	- 24 UNF	TCJ02502	TDJ02502	18	100	39	9	7	10	3	8.5
7/16	- 20 UNF	TCJ02542	TDJ02542	22	100	40	8	6.2	9	3	9.9
1/2	- 20 UNF	TCJ02582	TDJ02582	22	100	40	9	7	10	3	11.5
9/16	- 18 UNF	TCJ02622	TDJ02622	22	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8	- 18 UNF	TCJ02662	TDJ02662	22	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4	- 16 UNF	TCJ02722	TDJ02722	25	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8	- 14 UNF	TCJ02762	TDJ02762	26	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1	- 12 UNF	TCJ02802	TDJ02802	28	140	54	20	16	19	4	23.25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) и с воронением доступны по запросу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

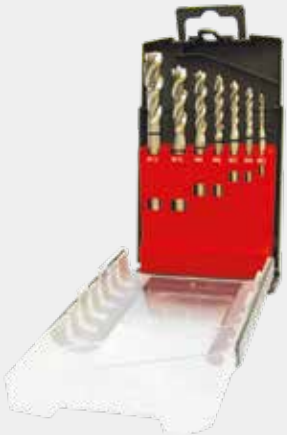
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

Набор метчиков Combo



TB804SET5



TC804SET7

Артикул	Серия	Покрытие	Размер	Количество
TB804SET5	TB804	VAP	M5, M6, M8, M10, M12	5 шт.
TC804SET7	TC804	Без покрытия	M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12	7 шт.

Набор метчиков Combo + Сверла Gold-P (HSS-E, DIN 338, Прямая канавка, 135° подточка Split Point, Удлиненные)



TD804SET7-GLP195

Артикул	Серия	Покрытие	Размер							Кол-во
TD804SET7-GLP195	TD804	TiN	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	14шт.
	DLGP195	TiN	2.5	3.3	4.2	5	6.8	8.5	10.2	

МЕТЧИКИ COMBO

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TC804 TC844 TC824 TC864	TD804 TD844 TD824 TD864	TB804 TB844 TB824 TB864	TCE05 TCE09 TCE01 TCE02	TDE05 TDE09 TDE01 TDE02	TBE05	TCE06	TDE06	TBE06
					Vc (м/мин)								
P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	2		190	13	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	3		250	25	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18
	4		270	28	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	5		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	7		275	29	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	8		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10
	9		350	38	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5
	10	Высоколегир. сталь	200	15	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10
	13		240	23	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
	14		180	10	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6
K	15	Серый чугун	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	16		260	26	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	18		250	25	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
N	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35
	27		90		8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12
	28		100		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20

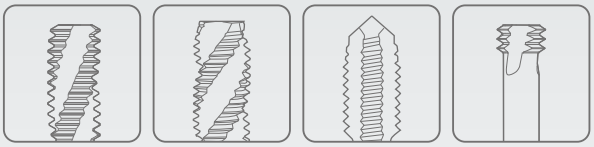
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TCE07	TDE07	TBE07	TCE08	TDE08	TBE08	TC804-IC	TC633	TC807
					Vc (м/мин)								
P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20
	2		190	13	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20
	3		250	25	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	12-18	12-18
	4		270	28	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15
	5		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	6-10	6-10
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15
	7		275	29	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15
	8		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	6-10	6-10
	9		350	38	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	3-5	3-5
	10	Высоколегир. сталь	200	15	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	3-5	3-5
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	7-10	7-10
	13		240	23	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	5-8
	14		180	10	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	4-6	4-6
K	15	Серый чугун	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15
	16		260	26	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	5-8
	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15
	18		250	25	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	5-8
N	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35	25-35	25-35
	27		90		8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12	8-12	8-12
	28		100		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20

МЕТЧИКИ COMBO

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TB744 TB754 TQ744 TQ754	TC814 TC854 TC834 TC874	TD814 TD854 TD834 TD874	TB814 TB854 TB834 TB874	TCJ05 TCJ09 TCJ01 TCJ02	TDJ05 TDJ09 TDJ01 TDJ02	TBJ05	TCJ06	TDJ06	TBJ06
					Vc (м/мин)									
P	1	Нелегированная сталь	125			15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	2		190	13	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	3		250	25		12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18
	4		270	28	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	5		300	32		6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	7		275	29	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	8		300	32		6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10
	9		350	38		3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5
	10	Высоколегир. сталь	200	15		3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10
	13		240	23	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
	14		180	10	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6
K	15	Серый чугун	180	10		10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	16		260	26		5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
	17	Высокопрочный чугун	160	3		10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15
	18		250	25		5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8
N	23	Алюминиево-литиевый сплав	75			15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110			25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35
	27		90			8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12
	28		100		15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TCJ07	TDJ07	TBJ07	TCJ08	TDJ08	TBJ08	TC814-IC	TC445	TB428 TB438	TQ428 TQ438
					Vc (м/мин)									
P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20		
	2		190	13	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20
	3		250	25	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	12-18		
	4		270	28	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
	5		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	6-10		
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
	7		275	29	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
	8		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	6-10		
	9		350	38	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	3-5		
	10	Высоколегир. сталь	200	15	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	3-5		
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	7-10	7-10	7-10
	13		240	23	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
	14		180	10	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6
K	15	Серый чугун	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15		
	16		260	26	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8		
	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15		
	18		250	25	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8		
N	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20		
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35	25-35		
	27		90		8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12	8-12		
	28		100		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ YG GENERAL

- Для нарезания резьбы в глухих отверстиях, благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ YG GENERAL

Для нарезания резьбы в глухих отверстиях, благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки

◎ : Отлично ○ : Хорошо

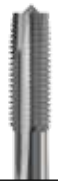
Рекомендуемые условия об-ки: с.188

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое		
МАТЕРИАЛ			HSS-E		
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	C
ТИП КАНАВКИ			Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	R40	R20
СЕРИЯ	M	DIN371/376	TC711 (c.151)	TD711 (c.152)	TC517 (c.160)
		DIN352			TC612 (c.161)
		DIN357/LONG			
	MF	DIN374	TC411 (c.153)	TD411 (c.155)	
		DIN2181			
	UNC	DIN371/376	TC144 (c.157)		
		DIN351			
	UNF	DIN371/374	TC124 (c.158)		
		DIN2181			
	BSW	DIN2182/2183	TC134 (c.159)		
		DIN351			
	G(BSP)	DIN5156/5157			
	EG-M	DIN371/376			
	EG-UNC	DIN371/376			
	EG-UNF	DIN371/374			
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	TiN	Без покрытия
МОДЕЛЬ					

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc			
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		○	○	○
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎	◎	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	◎	◎	◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	◎	◎	◎
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32	○	○	○
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	◎	◎	◎
	7			Закаленная	275	29	◎	◎	◎
	8			Закаленная	300	32	○	○	○
	9			Закаленная	350	38			
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15			
	11			Закаленная	325	35			
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15	○	○	○
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23	○	○	○
	14		Аустенитная		180	10			
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10			
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26			
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	◎	◎	◎
	18		Перлитная		250	25	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130				
	20		Перлитная		230	21			
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60		○	○	○
	22		Отвержд.	Закаленная	100				
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		○	○	○
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90		○	○	○
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130		◎	◎	◎
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110		○	○	○
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90				
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100		◎	◎	◎
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик						
	30		Каучук, дерево						
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15			
	32			Состаренная	280	30			
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25			
	34			Состаренная	350	38			
	35			Литье	320	34			
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm				
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm				
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55			
	39			Закаленная	630	60			
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42			
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55			

Макс. 3.0xD Сквозное | Макс. 2.0xD Глухое/Сквозное

HSS-E

B	B	B	B	C	C	
Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. канавка	Прямая канавка	
-	-	-	-	L20	-	
TC127 (c.162)	TD127 (c.163)	TC227 (c.172)	TD227 (c.173)	TC211 (c.174)	TC463 (c.175)	M
TC122 (c.164)						
TC222 (c.165)	TD222 (c.167)				TC473 (c.176)	MF
TC214 (c.169)					TC424 (c.177)	UNC
TC234 (c.170)						UNF
TC224 (c.171)						BSW
						G(BSP)
						EG-M
						EG-UNC
						EG-UNF
Без покрытия	TiN	Без покрытия	TiN	Без покрытия	Без покрытия	
						
○	○	○	○	○	○	1 P
◎	◎	◎	◎	◎	○	2 P
◎	◎	◎	◎	◎	○	3 P
◎	◎	◎	◎	◎	○	4 P
○	○	○	○	○	○	5 P
◎	◎	◎	◎	◎	○	6 P
◎	◎	◎	◎	◎	○	7 P
○	○	○	○	○	○	8 P
						9 P
						10 P
						11 P
○	○	○	○	○	○	12 M
○	○	○	○	○	○	13 M
						14 M
					○	15 K
					○	16 K
◎	◎	◎	◎	◎	○	17 K
◎	◎	◎	◎	◎	○	18 K
						19 K
						20 K
○	○	○	○	○		21 N
						22 N
○	○	○	○	○		23 N
○	○	○	○	○		24 N
◎	◎	◎	◎	◎	○	25 N
○	○	○	○	○	○	26 N
					○	27 N
◎	◎	◎	◎	◎		28 N
						29 N
						30 N
						31 S
						32 S
						33 S
						34 S
						35 S
						36 S
						37 S
						38 H
						39 H
						40 H
						41 H

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ YG GENERAL

Для нарезания резьбы в глухих отверстиях, благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки

◎ : Отлично ○ : Хорошо

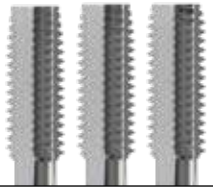
Рекомендуемые условия об-ки: с.188

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.0xD Глухое/Сквозное	
МАТЕРИАЛ			HSS	
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			I / II / III	I / III
ТИП КАНАВКИ			Прямая канавка	Прямая канавка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-
	M	DIN371/376		
		DIN352	T7109 (с.178)	
		DIN357/LONG		
	MF	DIN374		
		DIN2181		T7309 (с.180)
	UNC	DIN371/376		
		DIN351		
	UNF	DIN371/374		
		DIN2181		
	BSW	DIN2182/2183		
		DIN351		
	G(BSP)	DIN5156/5157		
	EG-M	DIN371/376		
	EG-UNC	DIN371/376		
	EG-UNF	DIN371/374		
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	Без покрытия
МОДЕЛЬ				

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc		
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		○	○
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	○	○
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	○	○
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	○	○
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32		
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	○	○
	7			Закаленная	275	29	○	○
	8			Закаленная	300	32		
	9			Закаленная	350	38		
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15		
	11			Закаленная	325	35		
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15		
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23		
	14		Аустенитная		180	10		
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10		
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26		
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	○	○
	18		Перлитная		250	25	○	○
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130			
	20		Перлитная		230	21		
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60			
	22		Отвержд.	Закаленная	100			
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75			
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90			
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130		○	○
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110		○	○
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		○	○
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100			
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик					
	30		Каучук, дерево					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15		
	32			Состаренная	280	30		
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25		
	34			Состаренная	350	38		
	35			Литье	320	34		
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55		
	39			Закаленная	630	60		
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42		
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55		



Макс. 2.0xD
Глухое/Сквозное

HSS				HSS-E		
I / II / III	I / III	I / II / III	I / II / III	I / II / III	I / II / III	
Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка	
-	-	-	Левосторонние	-	-	
						M
			T7343 (с.185)	TB373 (с.186)	TC353 (с.187)	
						MF
						UNC
T7363 (с.182)						
						UNF
	T7509 (с.183)					
						BSW
		T7609 (с.184)				
						G(BSP)
						EG-M
						EG-UNC
						EG-UNF
Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	VAP	Без покрытия	
						
○	○	○	○	○	○	1 P
○	○	○	○	○	○	2
○	○	○	○	○	○	3
○	○	○	○	○	○	4
						5
○	○	○	○	○	○	6
○	○	○	○	○	○	7
						8
						9
						10
						11
				○		12 M
				○		13
				○		14
						15 K
						16
○	○	○	○			17
○	○	○	○			18
						19
						20
						21 N
						22
						23
						24
○	○	○	○			25
○	○	○	○			26
○	○	○	○			27
						28
						29
						30
						31 S
						32
						33
						34
						35
						36
						37
						38 H
						39
						40
						41

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC711 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

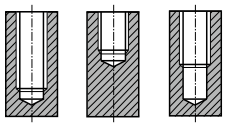
DIN 371

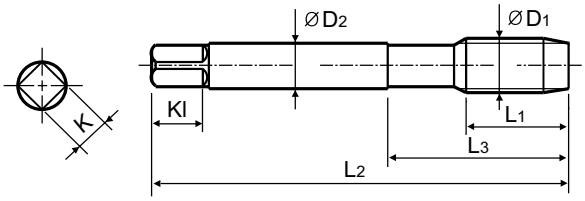


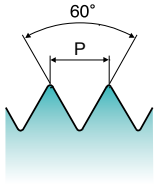
DIN 376

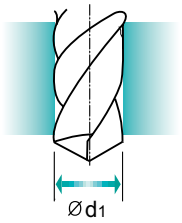


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TC711136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TC711156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TC711196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TC711176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TC711496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TC711206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TC711226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TC711246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TC711266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TC711286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TC711316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TC711346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TC711366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TC711396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TC711426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TC711466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TC711506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TC711546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TC711606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TC711656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TC711706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TC711746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TC711786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TC711866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TC711946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TD711 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

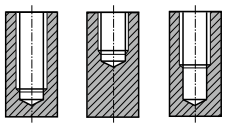
DIN 371

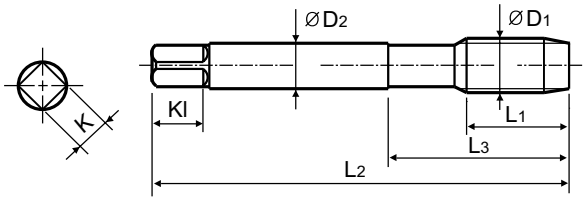
DIN 376

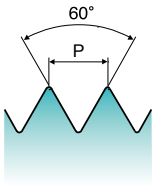


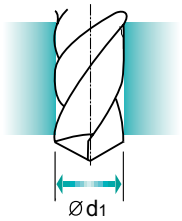
Тип отвер.

2.5×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | TiN | с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TD711136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TD711156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TD711196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TD711176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TD711496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TD711206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TD711226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TD711246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TD711266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TD711286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TD711316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TD711346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TD711366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TD711396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TD711426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TD711466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TD711506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TD711546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TD711606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TD711656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TD711706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TD711746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TD711786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TD711866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TD711946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

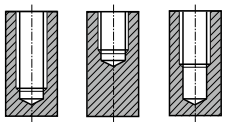
Машинные метчики

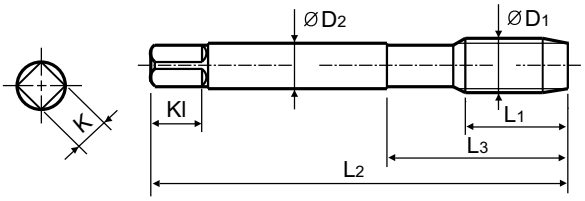
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

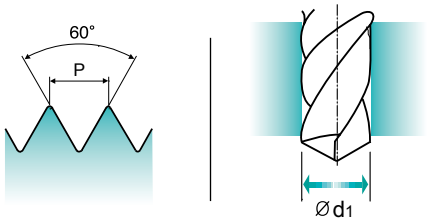
DIN 374



Тип отвер.
2.5×D







Material groups GS | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | Bright

c.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TC411256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TC411296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	TC411326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	TC411336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	TC411356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	TC411376	10	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	TC411386	8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M8	× 0.5	TC411936	5	80	30	6	4.9	8	3	7.5
M10	× 1.25	TC411436	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	TC411446	10	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	TC411456	10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	TC411516	15	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	TC411526	15	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	TC411536	11	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	TC411556	15	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	TC411566	15	100	40	11	9	12	3	12.8
M14	× 1	TC411576	11	100	40	11	9	12	3	13
M16	× 1.5	TC411616	15	100	40	12	9	12	3	14.5
M16	× 1	TC411626	12	100	40	12	9	12	3	15
M18	× 1.5	TC411676	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M18	× 1	TC411686	13	110	44	14	11	14	4	17

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC411 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

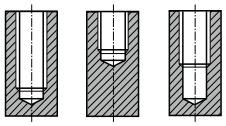
Машинные метчики

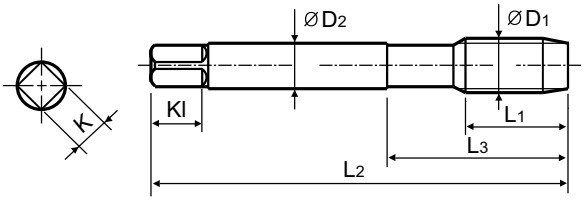
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

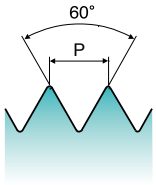
DIN 374

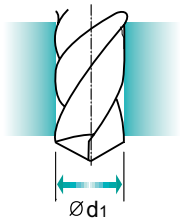


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M20	× 1.5	**TC411726**	17	125	50	16	12	15	4	18.5
M20	× 1	**TC411736**	14	125	50	16	12	15	4	19
M22	× 1.5	**TC411766**	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M22	× 1	**TC411776**	14	125	50	18	14.5	17	4	21
M24	× 2	**TC411796**	20	140	54	18	14.5	17	4	22
M24	× 1.5	**TC411806**	20	140	54	18	14.5	17	4	22.5
M26	× 1.5	**TC411856**	20	140	54	18	14.5	17	4	24.5
M27	× 2	**TC411876**	20	140	54	20	16	19	4	25
M27	× 1.5	**TC411886**	20	140	54	20	16	19	4	25.5
M28	× 1.5	**TC411916**	20	140	54	20	16	19	4	26.5
M30	× 2	**TC411966**	22	150	57	22	18	21	4	28
M30	× 1.5	**TC411976**	22	150	57	22	18	21	4	28.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

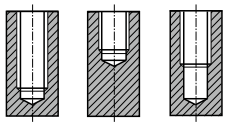
Машинные метчики

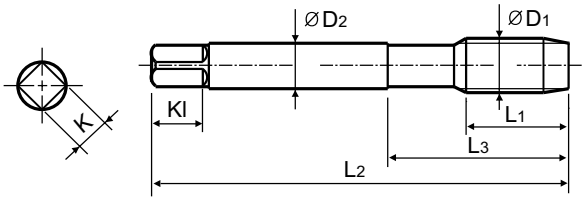
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

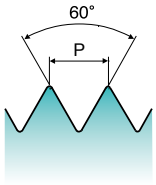
DIN 374

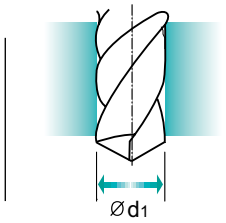


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | TiN

c.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TD411256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TD411296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	TD411326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	TD411336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	TD411356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	TD411376	10	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	TD411386	8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M8	× 0.5	TD411936	5	80	30	6	4.9	8	3	7.5
M10	× 1.25	TD411436	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	TD411446	10	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	TD411456	10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	TD411516	15	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	TD411526	15	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	TD411536	11	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	TD411556	15	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	TD411566	15	100	40	11	9	12	3	12.8
M14	× 1	TD411576	11	100	40	11	9	12	3	13
M16	× 1.5	TD411616	15	100	40	12	9	12	3	14.5

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TD411 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

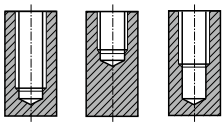
Машинные метчики

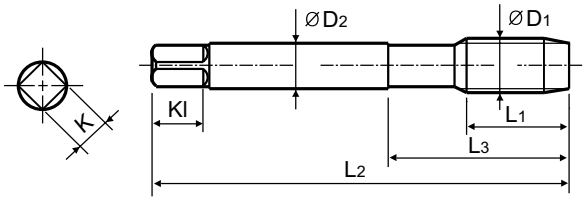
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

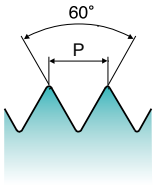
DIN 374

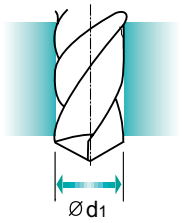


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | TiN

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M16	× 1	**TD411626**	12	100	40	12	9	12	3	15
M18	× 1.5	**TD411676**	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M18	× 1	**TD411686**	13	110	44	14	11	14	4	17
M20	× 1.5	**TD411726**	17	125	50	16	12	15	4	18.5
M20	× 1	**TD411736**	14	125	50	16	12	15	4	19
M22	× 1.5	**TD411766**	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M22	× 1	**TD411776**	14	125	50	18	14.5	17	4	21
M24	× 2	**TD411796**	20	140	54	18	14.5	17	4	22
M24	× 1.5	**TD411806**	20	140	54	18	14.5	17	4	22.5
M26	× 1.5	**TD411856**	20	140	54	18	14.5	17	4	24.5
M27	× 2	**TD411876**	20	140	54	20	16	19	4	25
M27	× 1.5	**TD411886**	20	140	54	20	16	19	4	25.5
M28	× 1.5	**TD411916**	20	140	54	20	16	19	4	26.5
M30	× 2	**TD411966**	22	150	57	22	18	21	4	28
M30	× 1.5	**TD411976**	22	150	57	22	18	21	4	28.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC144 СЕРИЯ

UNC

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

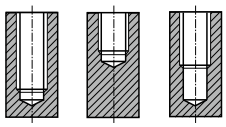
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

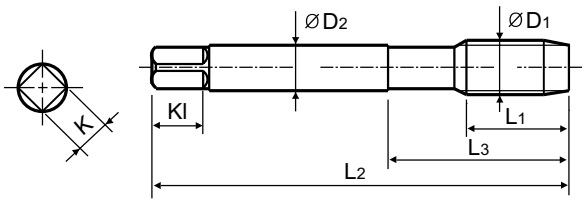
DIN 371

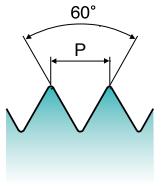
DIN 376

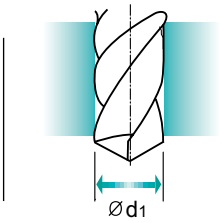


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R40 | Bright

c.188

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
#4	- 40UNC	**TC144162**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40UNC	**TC144202**	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32UNC	**TC144242**	7	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32UNC	**TC144282**	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24UNC	**TC144322**	10	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24UNC	**TC144362**	10	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20UNC	**TC144402**	13	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	- 18UNC	**TC144442**	14	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	- 16UNC	**TC144482**	16	100	39	9	7	10	3	8
7/16	- 14UNC	**TC144522**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2	- 13UNC	**TC144562**	20	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	- 12UNC	**TC144602**	20	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	- 11UNC	**TC144642**	22	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	- 10UNC	**TC144702**	25	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9UNC	**TC144742**	27	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8UNC	**TC144782**	30	160	60	20	16	19	4	22.25
1-1/8	- 7UNC	**TC144822**	35	180	65	22	18	21	4	25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
YG TAP CHIP BREAKER ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC124 СЕРИЯ

UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

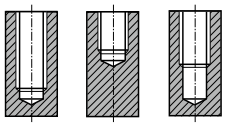
DIN 371

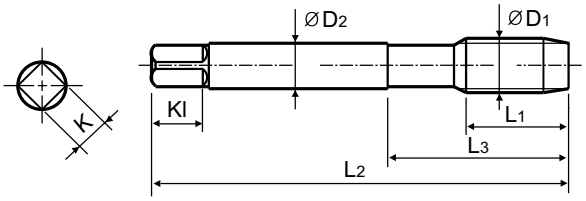


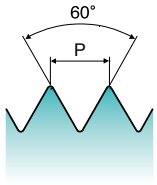
DIN 374

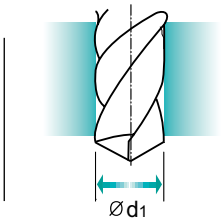


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | C | R40 | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
#4	- 48UNF	**TC124182**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	- 44UNF	**TC124222**	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	- 40UNF	**TC124262**	7	56	20	4	3	6	3	3
#8	- 36UNF	**TC124302**	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 32UNF	**TC124342**	10	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12	- 28UNF	**TC124382**	10	80	30	6	4.9	8	3	4.7
1/4	- 28UNF	**TC124422**	10	80	30	7	5.5	8	3	5.5
5/16	- 24UNF	**TC124462**	10	90	35	8	6.2	9	3	6.9
3/8	- 24UNF	**TC124502**	10	100	39	9	7	10	3	8.5
7/16	- 20UNF	**TC124542**	13	100	40	8	6.2	9	3	9.9
1/2	- 20UNF	**TC124582**	13	100	40	9	7	10	3	11.5
9/16	- 18UNF	**TC124622**	15	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8	- 18UNF	**TC124662**	15	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4	- 16UNF	**TC124722**	17	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8	- 14UNF	**TC124762**	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1	- 12UNF	**TC124802**	20	140	54	18	14.5	17	4	23.25
1-1/8	- 12UNF	**TC124842**	22	150	60	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

BSW

ДЛЯ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 2182

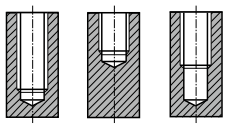


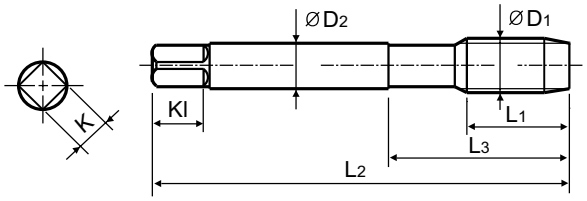
DIN 2183

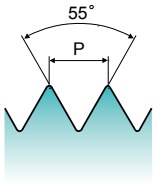


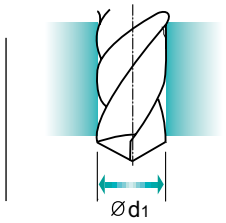
Тип отвер.

2.5×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 2182/2183 | 55° | C | R40 | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
W1/8	- 40	**TC134200**	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
W5/32	- 32	**TC134280**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.1
W3/16	- 24	**TC134320**	10	70	25	6	4.9	8	3	3.6
W7/32	- 24	**TC134360**	10	80	30	6	4.9	8	3	4.4
W1/4	- 20	**TC134400**	13	80	30	7	5.5	8	3	5.1
W5/16	- 18	**TC134440**	14	90	35	8	6.2	9	3	6.5
W3/8	- 16	**TC134480**	16	100	39	9	7	10	3	7.9
W7/16	- 14	**TC134520**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.3
W1/2	- 12	**TC134560**	20	110	44	9	7	10	3	10.5
W9/16	- 12	**TC134600**	20	110	44	11	9	12	3	12
W5/8	- 11	**TC134640**	22	110	40	12	9	12	3	13.5
W3/4	- 10	**TC134700**	25	125	50	14	11	14	4	16.5
W7/8	- 9	**TC134740**	27	140	54	18	14.5	17	4	19.25
W1	- 8	**TC134780**	30	160	60	20	16	19	4	22
W1-1/8	- 7	**TC134820**	35	180	65	22	18	21	4	24.75

▶ DIN 2182(W1/8~W3/8) и DIN 2183(W7/16~W1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC517 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

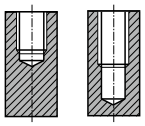
DIN 371

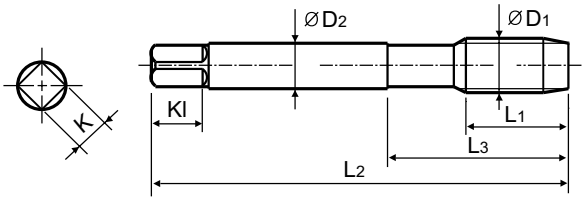
DIN 376

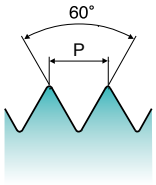


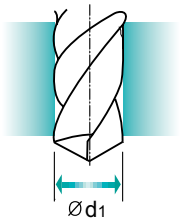
Тип отвер.

2.5×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R20 | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TC517136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TC517156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TC517196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TC517176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TC517496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TC517206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TC517226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TC517246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TC517266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TC517286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TC517316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TC517346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TC517366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TC517396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TC517426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TC517466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TC517506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TC517546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TC517606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TC517656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TC517706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TC517746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TC517786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TC517866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TC517946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

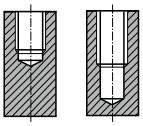
Машинные метчики

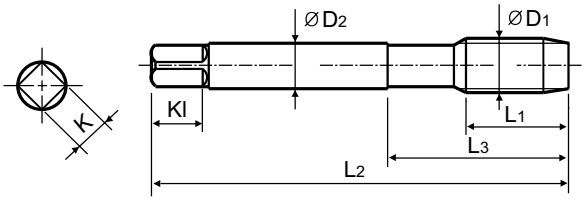
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

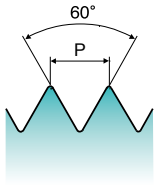
DIN 352

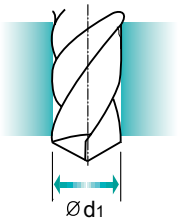


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 352 | 6H | 60° | C | R20 | Bright

c.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**TC612206**	11	40	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	× 0.7	**TC612246**	13	45	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	**TC612286**	16	52	26	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TC612316**	18	56	27	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	**TC612366**	20	63	34	6	4.9	8	3	6.8
M10	× 1.5	**TC612426**	22	70	38	7	5.5	8	3	8.5
M12	× 1.75	**TC612506**	24	80	45	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TC612546**	26	80	45	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TC612606**	27	80	45	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TC612656**	30	95	58	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TC612706**	32	95	58	16	12	15	4	17.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC127 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

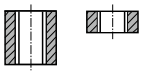
Машинные метчики

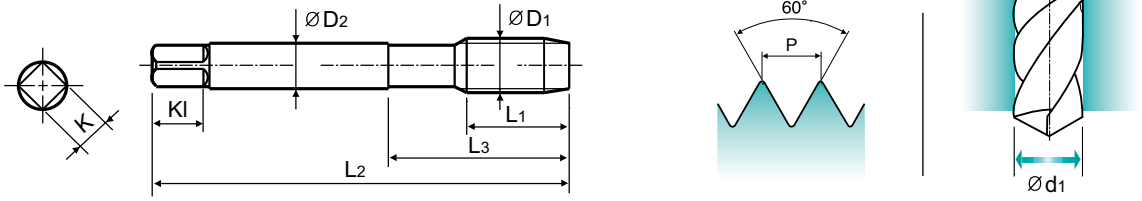
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371 | 6H | 60° | B | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TC127136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TC127156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TC127196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TC127176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TC127496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TC127206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TC127226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TC127246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TC127266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TC127286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TC127316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TC127346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TC127366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TC127396**	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TC127426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TC127466**	22	100	39	11	9	12	3	9.5
M12	× 1.75	**TC127506**	24	110	44	12	9	12	3	10.2

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TD127 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

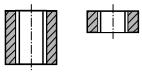
Машинные метчики

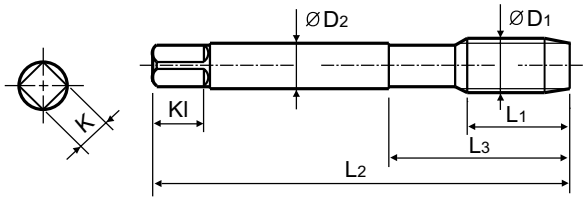
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

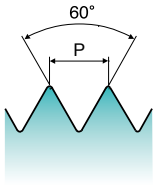
DIN 371

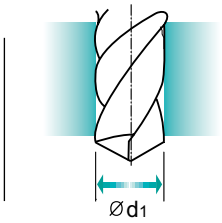


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371 | 6H | 60° | B | TiN

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TD127136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TD127156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TD127196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TD127176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TD127496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TD127206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TD127226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TD127246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TD127266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TD127286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TD127316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TD127346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TD127366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TD127396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TD127426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TD127466	22	100	39	11	9	12	3	9.5
M12	× 1.75	TD127506	24	110	44	12	9	12	3	10.2

▶ *По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC122 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

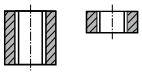
Машинные метчики

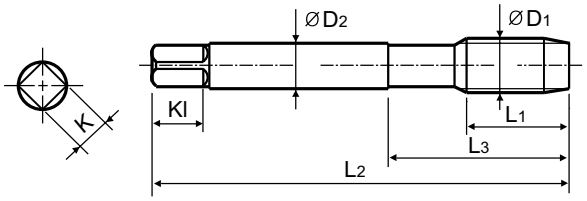
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

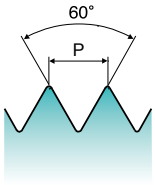
DIN 352

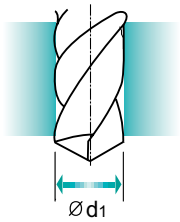


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 352 | 6H | 60° | B | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TC122136**	8	36	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.5	× 0.45	**TC122176**	9	40	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TC122206**	11	40	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	× 0.7	**TC122246**	13	45	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	**TC122286**	16	52	26	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TC122316**	18	56	27	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	**TC122366**	20	63	34	6	4.9	8	3	6.8
M10	× 1.5	**TC122426**	22	70	38	7	5.5	8	3	8.5
M12	× 1.75	**TC122506**	24	80	45	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TC122546**	26	80	45	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TC122606**	27	80	45	12	9	12	3	14

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

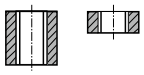
Машинные метчики

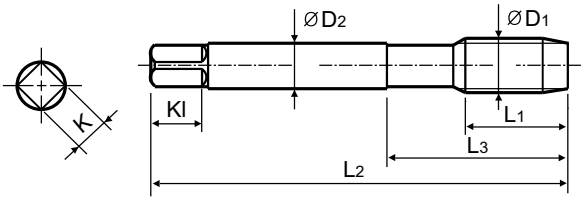
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

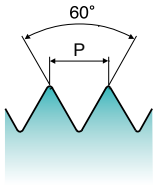
DIN 374

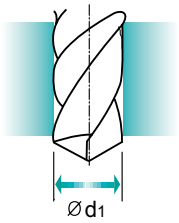


Тип отвер.
3.0×D









Material groups GS | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Bright

c.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TC222256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TC222296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	TC222326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	TC222336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	TC222356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	TC222376	17	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	TC222386	14	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M8	× 0.5	TC222936	14	80	30	6	4.9	8	3	7.5
M10	× 1.25	TC222436	22	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	TC222446	18	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	TC222456	18	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	TC222516	22	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	TC222526	22	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	TC222536	18	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	TC222556	22	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	TC222566	22	100	40	11	9	12	3	12.8
M14	× 1	TC222576	18	100	40	11	9	12	3	13
M16	× 1.5	TC222616	22	100	40	12	9	12	3	14.5
M16	× 1	TC222626	18	100	40	12	9	12	3	15

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC222 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

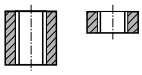
Машинные метчики

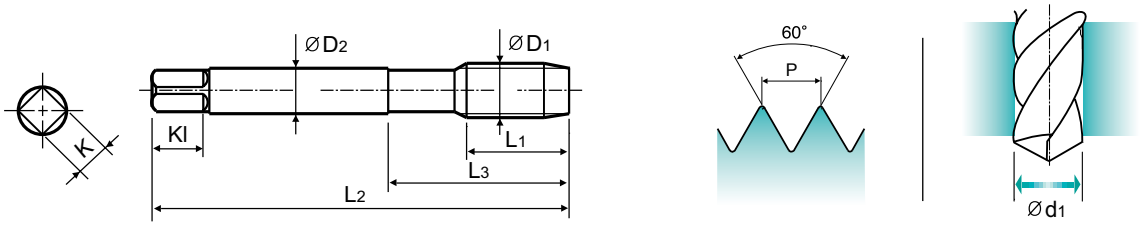
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 374



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M18	× 1.5	**TC222676**	25	110	44	14	11	14	4	16.5
M18	× 1	**TC222686**	20	110	44	14	11	14	4	17
M20	× 1.5	**TC222726**	25	125	50	16	12	15	4	18.5
M20	× 1	**TC222736**	20	125	50	16	12	15	4	19
M22	× 1.5	**TC222766**	25	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M22	× 1	**TC222776**	20	125	50	18	14.5	17	4	21
M24	× 2	**TC222796**	27	140	54	18	14.5	17	4	22
M24	× 1.5	**TC222806**	27	140	54	18	14.5	17	4	22.5
M26	× 1.5	**TC222856**	28	140	54	18	14.5	17	4	24.5
M27	× 2	**TC222876**	28	140	54	20	16	19	4	25
M27	× 1.5	**TC222886**	28	140	54	20	16	19	4	25.5
M28	× 1.5	**TC222916**	28	140	54	20	16	19	4	26.5
M30	× 2	**TC222966**	30	150	57	22	18	21	4	28
M30	× 1.5	**TC222976**	30	150	57	22	18	21	4	28.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

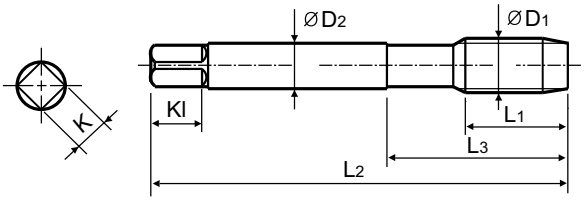
DIN 374

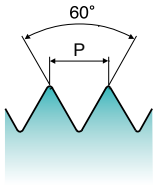


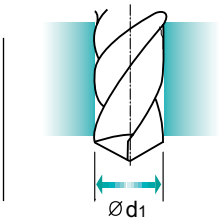
Тип отвер.
3.0×D











Material groups GS | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | TiN

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TD222256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TD222296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	TD222326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	TD222336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	TD222356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	TD222376	17	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	TD222386	14	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M8	× 0.5	TD222936	14	80	30	6	4.9	8	3	7.5
M10	× 1.25	TD222436	22	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	TD222446	18	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	TD222456	18	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	TD222516	22	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	TD222526	22	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	TD222536	18	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	TD222556	22	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	TD222566	22	100	40	11	9	12	3	12.8
M14	× 1	TD222576	18	100	40	11	9	12	3	13
M16	× 1.5	TD222616	22	100	40	12	9	12	3	14.5
M16	× 1	TD222626	18	100	40	12	9	12	3	15

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отблен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TD222 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

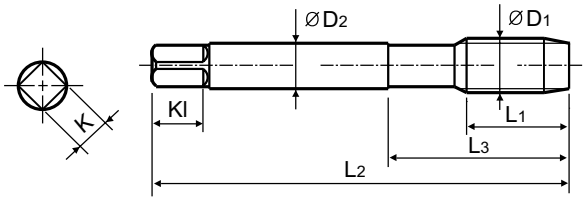
DIN 374

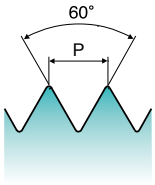


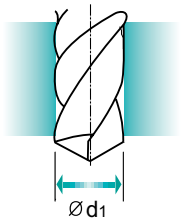
Тип отвер.
3.0×D











Material groups **GS** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | TiN

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M18	× 1.5	**TD222676**	25	110	44	14	11	14	4	16.5
M18	× 1	**TD222686**	20	110	44	14	11	14	4	17
M20	× 1.5	**TD222726**	25	125	50	16	12	15	4	18.5
M20	× 1	**TD222736**	20	125	50	16	12	15	4	19
M22	× 1.5	**TD222766**	25	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M22	× 1	**TD222776**	20	125	50	18	14.5	17	4	21
M24	× 2	**TD222796**	27	140	54	18	14.5	17	4	22
M24	× 1.5	**TD222806**	27	140	54	18	14.5	17	4	22.5
M26	× 1.5	**TD222856**	28	140	54	18	14.5	17	4	24.5
M27	× 2	**TD222876**	28	140	54	20	16	19	4	25
M27	× 1.5	**TD222886**	28	140	54	20	16	19	4	25.5
M28	× 1.5	**TD222916**	28	140	54	20	16	19	4	26.5
M30	× 2	**TD222966**	30	150	57	22	18	21	4	28
M30	× 1.5	**TD222976**	30	150	57	22	18	21	4	28.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC214 СЕРИЯ

UNC

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371

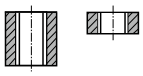


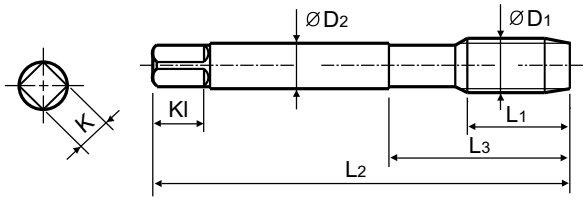
DIN 376

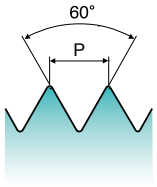


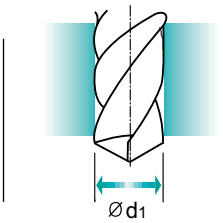
Тип отвер.

3.0×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Bright

c.188

Рекоменд. условия об-ки : С.1287

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40UNC	**TC214162**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40UNC	**TC214202**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32UNC	**TC214242**	12	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32UNC	**TC214282**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24UNC	**TC214322**	15	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24UNC	**TC214362**	16	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20UNC	**TC214402**	17	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	- 18UNC	**TC214442**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	- 16UNC	**TC214482**	22	100	39	9	7	10	3	8
7/16	- 14UNC	**TC214522**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2	- 13UNC	**TC214562**	25	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	- 12UNC	**TC214602**	26	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	- 11UNC	**TC214642**	27	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	- 10UNC	**TC214702**	30	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9UNC	**TC214742**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8UNC	**TC214782**	36	160	60	20	16	19	4	22.25
1-1/8	- 7UNC	**TC214822**	40	180	70	22	18	21	4	25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC234 СЕРИЯ

UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371

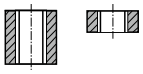


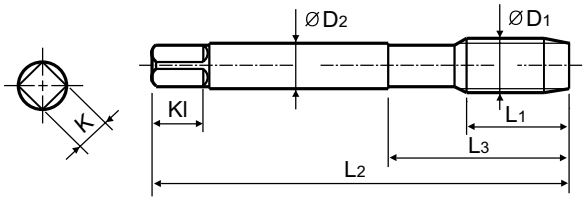
DIN 374

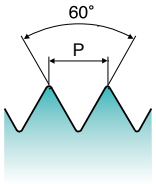


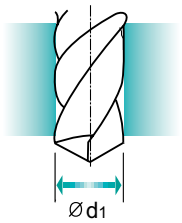
Тип отвер.

3.0×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | B | Bright

с.188

Рекоменд. условия об-ки : С.1287

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
#4	- 48UNF	TC234182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	- 44UNF	TC234222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	- 40UNF	TC234262	12	56	20	4	3	6	3	3
#8	- 36UNF	TC234302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 32UNF	TC234342	15	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12	- 28UNF	TC234382	16	80	30	6	4.9	8	3	4.7
1/4	- 28UNF	TC234422	17	80	30	7	5.5	8	3	5.5
5/16	- 24UNF	TC234462	17	90	35	8	6.2	9	3	6.9
3/8	- 24UNF	TC234502	18	100	39	9	7	10	3	8.5
7/16	- 20UNF	TC234542	22	100	40	8	6.2	9	3	9.9
1/2	- 20UNF	TC234582	22	100	40	9	7	10	3	11.5
9/16	- 18UNF	TC234622	22	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8	- 18UNF	TC234662	22	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4	- 16UNF	TC234722	25	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8	- 14UNF	TC234762	26	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1	- 12UNF	TC234802	28	140	54	18	14.5	17	4	23.25
1-1/8	- 12UNF	TC234842	30	150	60	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

BSW

ДЛЯ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

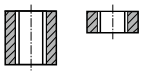
DIN 2182

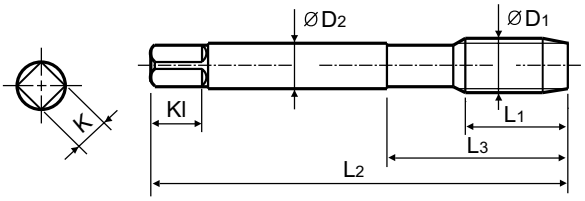
DIN 2183

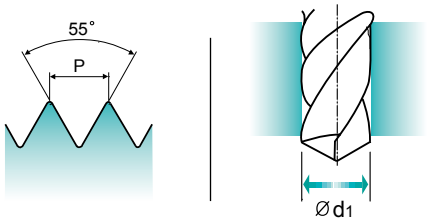


Тип отвер.

3.0×D







Material groups GS | HSS-E | DIN 2182/2183 | 55° | B | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
W1/8	- 40	**TC224200**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
W5/32	- 32	**TC224280**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.1
W3/16	- 24	**TC224320**	15	70	25	6	4.9	8	3	3.6
W7/32	- 24	**TC224360**	16	80	30	6	4.9	8	3	4.4
W1/4	- 20	**TC224400**	17	80	30	7	5.5	8	3	5.1
W5/16	- 18	**TC224440**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.5
W3/8	- 16	**TC224480**	22	100	39	9	7	10	3	7.9
W7/16	- 14	**TC224520**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.3
W1/2	- 12	**TC224560**	25	110	44	9	7	10	3	10.5
W9/16	- 12	**TC224600**	26	110	44	11	9	12	3	12
W5/8	- 11	**TC224640**	27	110	44	12	9	12	3	13.5
W3/4	- 10	**TC224700**	30	125	50	14	11	14	4	16.5
W7/8	- 9	**TC224740**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.25
W1	- 8	**TC224780**	36	160	60	20	16	19	4	22
W1-1/8	- 7	**TC224820**	40	180	65	22	18	21	4	24.75

▶ DIN 2182(W1/8~W3/8) и DIN 2183(W7/16~W1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC227 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

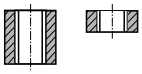
Машинные метчики

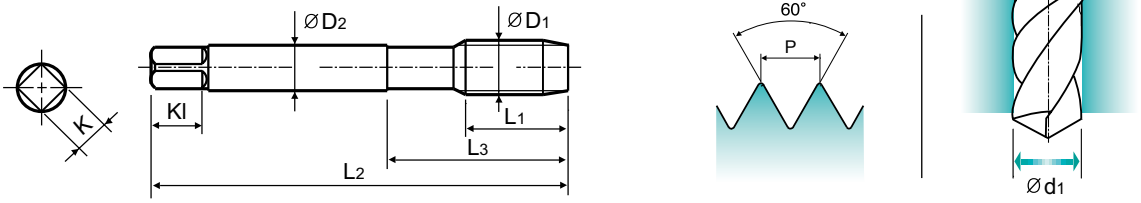
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 376 | 6H | 60° | B | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**TC227206**	11	56	18	2.2	1.8	5	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TC227226**	12	56	20	2.5	2.1	5	3	2.9
M4	× 0.7	**TC227246**	13	63	21	2.8	2.1	5	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TC227266**	14	70	25	3.5	2.7	6	3	3.7
M5	× 0.8	**TC227286**	15	70	25	3.5	2.7	6	3	4.2
M6	× 1	**TC227316**	17	80	30	4.5	3.4	6	3	5
M7	× 1	**TC227346**	17	80	30	5.5	4.3	7	3	6
M8	× 1.25	**TC227366**	20	90	36	6	4.9	8	3	6.8
M9	× 1.25	**TC227396**	20	90	36	7	5.5	8	3	7.8
M10	× 1.5	**TC227426**	22	100	40	7	5.5	8	3	8.5
M11	× 1.5	**TC227466**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TC227506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TC227546**	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TC227606**	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TC227656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TC227706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TC227746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TC227786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TC227866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TC227946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TD227 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

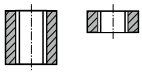
Машинные метчики

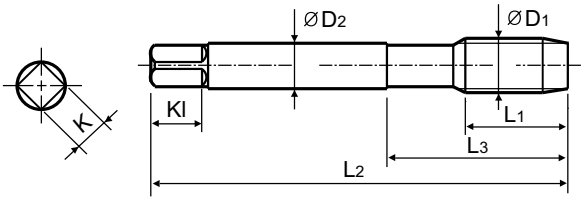
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

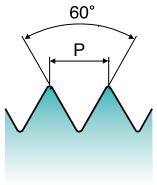
DIN 376

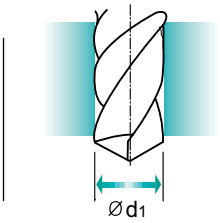


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 376 | 6H | 60° | B | TiN

c.188

Рекоменд. условия об-ки : С.1287

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	TD227206	11	56	18	2.2	1.8	5	3	2.5
M3.5	× 0.6	TD227226	12	56	20	2.5	2.1	5	3	2.9
M4	× 0.7	TD227246	13	63	21	2.8	2.1	5	3	3.3
M4.5	× 0.75	TD227266	14	70	25	3.5	2.7	6	3	3.7
M5	× 0.8	TD227286	15	70	25	3.5	2.7	6	3	4.2
M6	× 1	TD227316	17	80	30	4.5	3.4	6	3	5
M7	× 1	TD227346	17	80	30	5.5	4.3	7	3	6
M8	× 1.25	TD227366	20	90	36	6	4.9	8	3	6.8
M9	× 1.25	TD227396	20	90	36	7	5.5	8	3	7.8
M10	× 1.5	TD227426	22	100	40	7	5.5	8	3	8.5
M11	× 1.5	TD227466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TD227506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TD227546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TD227606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TD227656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TD227706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TD227746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TD227786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TD227866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TD227946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отблен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC211 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

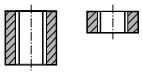
Машинные метчики

▶ Правосторонний метчик с левой спиральной канавкой, для подачи стружки вперед при более мощном нарезании резьбы

DIN 371

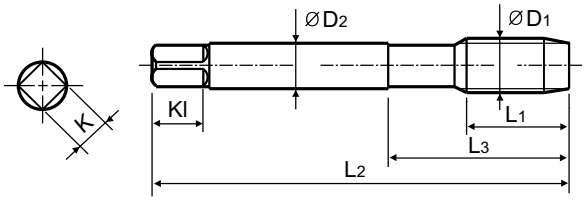


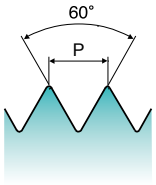
Тип отвер. 3.0×D

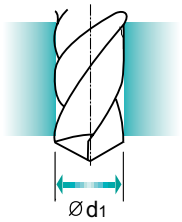


DIN 376









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Bright | L20 | с.188

Рекоменд. условия об-ки : С.1287

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TC211136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TC211156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TC211196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TC211176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TC211496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TC211206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TC211226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TC211246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TC211266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TC211286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TC211316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TC211346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TC211366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TC211396**	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TC211426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TC211466**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TC211506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TC211546**	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TC211606**	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TC211656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TC211706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TC211746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TC211786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TC211866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TC211946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC463 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

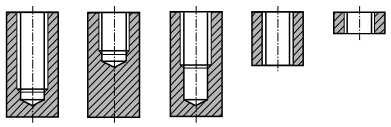
▶ Подходит для нарезания резьбы в неглубоких и глухих отверстиях, имеющих достаточно места для стружки на дне отверстий

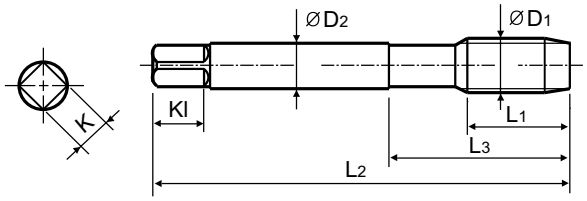
DIN 371

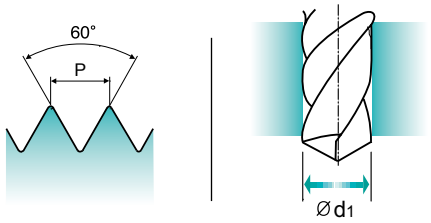
DIN 376



Тип отвер. 2.0×D







Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Bright

c.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TC463136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TC463156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TC463196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TC463176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TC463496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TC463206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TC463226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TC463246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TC463266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TC463286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TC463316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TC463346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TC463366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TC463396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TC463426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TC463466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TC463506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TC463546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TC463606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TC463656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TC463706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TC463746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TC463786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TC463866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TC463946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○		○	○	○	○		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC473 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

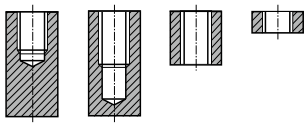
Машинные метчики

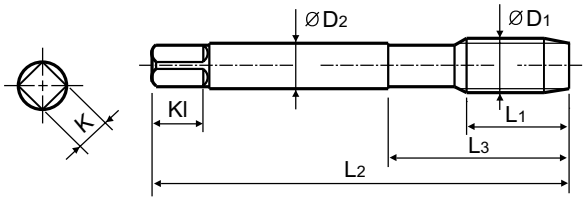
▶ Подходит для нарезания неглубоких отверстий

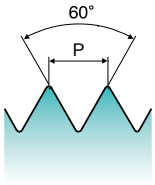
DIN 374

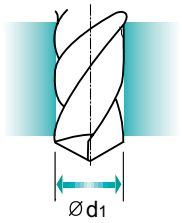


Тип отвер. 2.0×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	**TC473256**	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	**TC473296**	11	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	**TC473326**	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	**TC473336**	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	**TC473356**	14	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	**TC473376**	17	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	**TC473386**	14	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M8	× 0.5	**TC473936**	14	80	30	6	4.9	8	3	7.5
M10	× 1.25	**TC473436**	22	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	**TC473446**	18	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	**TC473456**	18	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	**TC473516**	22	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	**TC473526**	22	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	**TC473536**	18	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	**TC473556**	22	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	**TC473566**	22	100	40	11	9	12	3	12.8
M14	× 1	**TC473576**	18	100	40	11	9	12	3	13
M16	× 1.5	**TC473616**	22	100	40	12	9	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TC473676**	25	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TC473726**	25	125	50	16	12	15	4	18.5
M22	× 1.5	**TC473766**	25	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M24	× 1.5	**TC473806**	27	140	54	18	14.5	17	4	22.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○		○	○	○	○		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

UNC

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания неглубоких отверстий

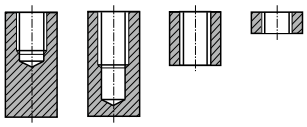
DIN 371

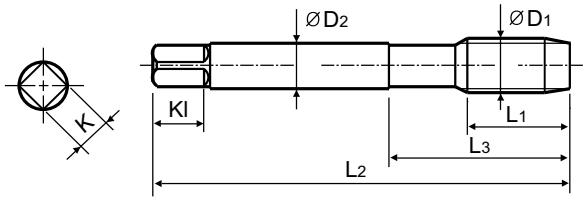


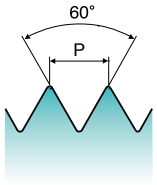
DIN 376

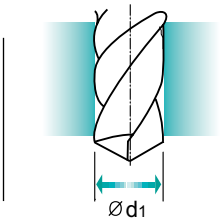


Тип отвер.
2.0×D









Material groups GS | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | Bright

с.188

Рекоменд. условия об-ки : С.1287

Ед.изм: мм

Размер ØD1		Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	-	40UNC	TC424162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	-	40UNC	TC424202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	-	32UNC	TC424242	12	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	-	32UNC	TC424282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	-	24UNC	TC424322	15	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	-	24UNC	TC424362	16	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	-	20UNC	TC424402	17	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	-	18UNC	TC424442	20	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	-	16UNC	TC424482	22	100	39	9	7	10	3	8
7/16	-	14UNC	TC424522	22	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2	-	13UNC	TC424562	25	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	-	12UNC	TC424602	26	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	-	11UNC	TC424642	27	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	-	10UNC	TC424702	30	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	-	9UNC	TC424742	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	-	8UNC	TC424782	36	160	60	20	16	19	4	22.25
1-1/8	-	7UNC	TC424822	40	180	70	22	18	21	4	25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1- 1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○		○	○	○	○		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

МЕТЧИКИ YG GENERAL

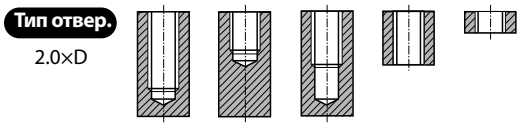
T7109 СЕРИЯ

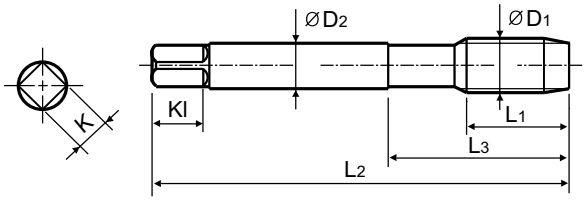
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

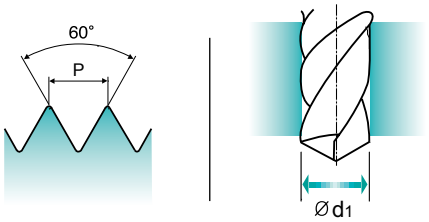
Набор метчиков

▶ Комплект из 3-х метчиков
▶ Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы









Material groups **GS** | HSS | DIN 352 | 6H | 60° | I/II/III | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**T7109139**	8	36	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**T7109159**	9	36	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**T7109199**	9	36	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**T7109179**	9	40	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**T7109499**	9	40	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**T7109209**	11	40	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**T7109229**	13	45	21	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**T7109249**	13	45	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**T7109269**	16	50	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**T7109289**	16	52	26	6	4.9	8	3	4.2
M5.5	× 0.9	**T7109N69**	18	56	27	6	4.9	8	3	4.6
M6	× 1	**T7109319**	18	56	27	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**T7109349**	18	56	28.5	6	4.9	8	3	6
M8	× 1.25	**T7109369**	20	63	34	6	4.9	8	3	6.8
M9	× 1.25	**T7109399**	20	63	34	7	5.5	8	4	7.8
M10	× 1.5	**T7109429**	22	70	38	7	5.5	8	4	8.5
M11	× 1.5	**T7109469**	22	70	38	8	6.2	9	4	9.5
M12	× 1.75	**T7109509**	24	80	45	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	**T7109549**	26	80	45	11	9	12	4	12
M16	× 2	**T7109609**	27	80	45	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	**T7109659**	30	95	58	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**T7109709**	32	95	58	16	12	15	4	17.5

▶ *По DIN, а не ISO

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○										○	○		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ YG GENERAL

T7109 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

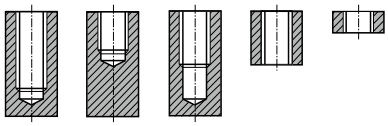
Набор метчиков

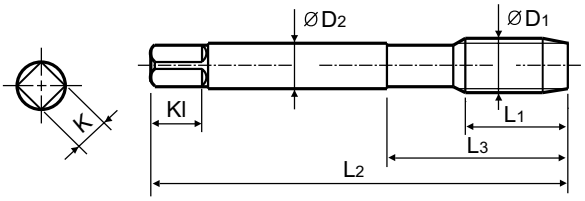
▶ Комплект из 3-х метчиков
▶ Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы

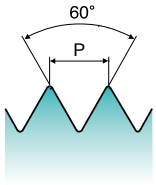
Первый
Второй
Третий

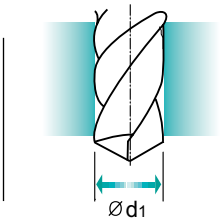


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **GS** | HSS | DIN 352 | 6H | 60° | I/II/III | Bright

c.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M22	× 2.5	**T7109749**	32	100	62	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**T7109789**	34	110	69	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**T7109869**	36	110	69	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**T7109949**	40	125	77	22	18	21	4	26.5
M33	× 3.5	**T7109A49**	40	125	77	25	20	23	4	29.5
M36	× 4	**T7109B39**	50	150	88	28	22	25	4	32
M39	× 4	**T7109C09**	50	150	88	32	24	27	4	35
M42	× 4.5	**T7109C89**	56	150	88	32	24	27	4	37.5
M45	× 4.5	**T7109D59**	58	160	93	36	29	32	4	40.5
M48	× 5	**T7109E29**	65	180	102	36	29	32	4	43
M52	× 5	**T7109F39**	65	180	102	40	32	35	4	47

▶ *По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○										○	○		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

МЕТЧИКИ YG GENERAL

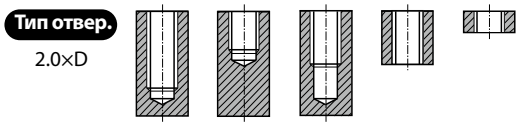
T7309 СЕРИЯ

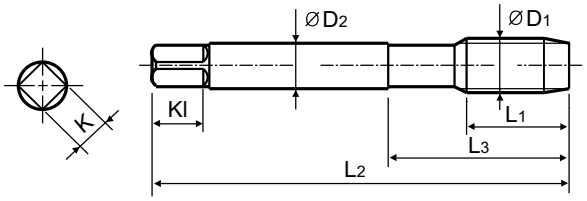
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

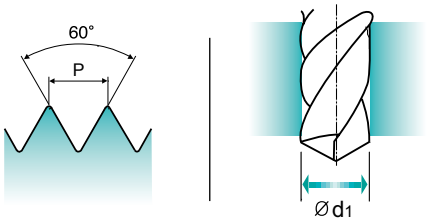
Набор метчиков

- Комплект из 2-х метчиков
- Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы









Material groups **GS** | HSS | DIN 2181 | 6H | 60° | I/III | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.35	T7309219	9	40	18	3.5	2.7	6	3	2.65
M4	× 0.5	T7309259	10	45	18	4.5	3.4	6	3	3.5
M5	× 0.5	T7309299	13	52	22	6	4.9	8	3	4.5
M6	× 0.75	T7309329	14	56	24	6	4.9	8	3	5.2
M6	× 0.5	T7309339	13	56	24	6	4.9	8	3	5.5
M7	× 0.75	T7309359	14	56	27	6	4.9	8	3	6.2
M8	× 1	T7309379	17	63	27	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	T7309389	14	63	27	6	4.9	8	3	7.2
M8	× 0.5	T7309939	14	63	27	6	4.9	8	3	7.5
M9	× 1	T7309409	17	63	27	7	5.5	8	4	8
M10	× 1.25	T7309439	22	70	32	7	5.5	8	4	8.8
M10	× 1	T7309449	18	63	27	7	5.5	8	4	9
M10	× 0.75	T7309459	18	63	27	7	5.5	8	4	9.2
M11	× 1	T7309479	18	63	27	8	6.2	9	4	10
M12	× 1.5	T7309519	20	70	32	9	7	10	4	10.5
M12	× 1.25	T7309529	20	70	32	9	7	10	4	10.8
M12	× 1	T7309539	18	70	32	9	7	10	4	11
M13	× 1.5	T7309N19	20	70	32	11	9	12	4	11.5
M13	× 1	T7309N29	18	70	32	11	9	12	4	12
M14	× 1.5	T7309559	20	70	32	11	9	12	4	12.5
M14	× 1.25	T7309569	20	70	32	11	9	12	4	12.8
M14	× 1	T7309579	18	70	32	11	9	12	4	13
M15	× 1.5	T7309589	20	70	32	12	9	12	4	13.5
M15	× 1	T7309599	18	70	32	12	9	12	4	14
M16	× 1.5	T7309619	20	70	32	12	9	12	4	14.5
M16	× 1	T7309629	18	70	32	12	9	12	4	15
M18	× 2	T7309669	22	80	35	14	11	14	4	16

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○										○	○		

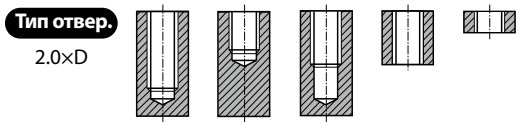
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

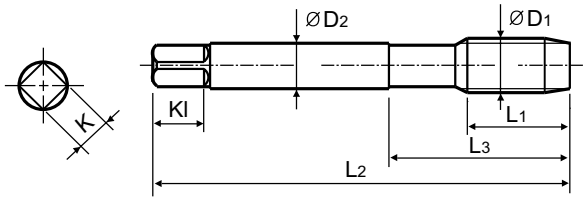
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

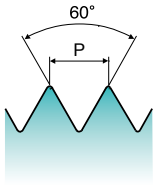
Набор метчиков

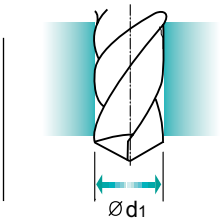
- Комплект из 2-х метчиков
- Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы











Material groups GS | HSS | DIN 2181 | 6H | 60° | I/III | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M18	× 1.5	T7309679	22	80	35	14	11	14	4	16.5
M18	× 1	T7309689	18	80	35	14	11	14	4	17
M20	× 2	T7309719	22	80	35	16	12	15	4	18
M20	× 1.5	T7309729	22	80	35	16	12	15	4	18.5
M20	× 1	T7309739	18	80	35	16	12	15	4	19
M22	× 2	T7309759	22	80	35	18	14.5	17	4	20
M22	× 1.5	T7309769	22	80	35	18	14.5	17	4	20.5
M22	× 1	T7309779	18	80	35	18	14.5	17	4	21
M24	× 2	T7309799	22	90	40	18	14.5	17	4	22
M24	× 1.5	T7309809	22	90	40	18	14.5	17	4	22.5
M24	× 1	T7309819	18	90	40	18	14.5	17	4	23
M25	× 1.5	T7309839	22	90	40	18	14.5	17	4	23.5
M25	× 1	T7309849	18	90	40	18	14.5	17	4	24
M26	× 1.5	T7309859	22	90	40	18	14.5	17	4	24.5
M26	× 1	T7309N59	18	90	40	18	14.5	17	4	25
M27	× 2	T7309879	22	90	40	20	16	19	4	25
M27	× 1.5	T7309889	22	90	40	20	16	19	4	25.5
M27	× 1	T7309899	18	90	40	20	16	19	4	26
M28	× 2	T7309909	22	90	40	20	16	19	4	26
M28	× 1.5	T7309919	22	90	40	20	16	19	4	26.5
M30	× 2	T7309969	22	90	40	22	18	21	4	28
M30	× 1.5	T7309979	22	90	40	22	18	21	4	28.5
M30	× 1	T7309989	18	90	40	22	18	21	4	29

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○										○	○		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

МЕТЧИКИ YG GENERAL

T7363 СЕРИЯ

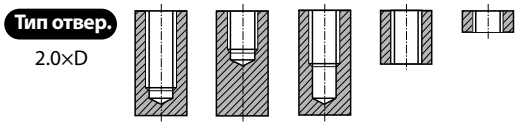
UNC

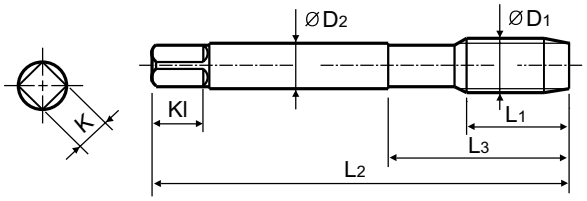
ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

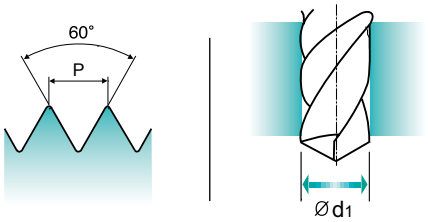
Набор метчиков

▶ Комплект из 3-х метчиков
▶ Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы









Material groups **GS** | HSS | DIN 351 | 2B | 60° | I/II/III | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
#2	- 56UNC	T7363089	9	36	13	2.8	2.1	5	3	1.8
#3	- 48UNC	T7363129	10	40	15	2.8	2.1	5	3	2.1
#4	- 40UNC	T7363169	10	42	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40UNC	T7363209	10	42	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32UNC	T7363249	11	45	18	4	3	6	3	2.85
#8	- 32UNC	T7363289	12	48	23	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24UNC	T7363329	14	52	26	6	4.9	6	3	3.9
#12	- 24UNC	T7363369	16	56	27	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20UNC	T7363409	16	56	27	6	4.9	8	3	5.2
5/16	- 18UNC	T7363449	20	63	34	6	4.9	8	3	6.6
3/8	- 16UNC	T7363489	22	70	38	7	5.5	8	4	8
7/16	- 14UNC	T7363529	22	70	38	8	6.2	9	4	9.4
1/2	- 13UNC	T7363569	25	80	45	9	7	10	4	10.75
9/16	- 12UNC	T7363609	26	80	45	11	9	12	4	12.25
5/8	- 11UNC	T7363649	27	90	55	12	9	12	4	13.5
3/4	- 10UNC	T7363709	32	105	65	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9UNC	T7363749	32	110	69	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8UNC	T7363789	36	110	69	20	16	19	4	22.25
1-1/8	- 7UNC	T7363829	40	125	77	22	18	21	4	25
1-1/4	- 7UNC	T7363869	40	125	77	25	20	23	4	28.25
1-1/8	- 6UNC	T7363909	50	150	88	28	22	25	4	30.75
1-1/2	- 6UNC	T7363949	50	150	88	32	24	27	4	34
1-3/4	- 5UNC	T7363B89	58	160	93	36	29	32	4	39.5
2	- 4½UNC	T7363D29	65	180	102	40	32	35	4	45.25

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○										○	○		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Набор метчиков

- Комплект из 2-х метчиков
- Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы

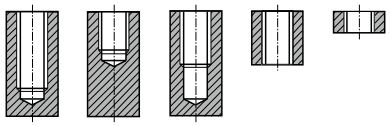
Первый

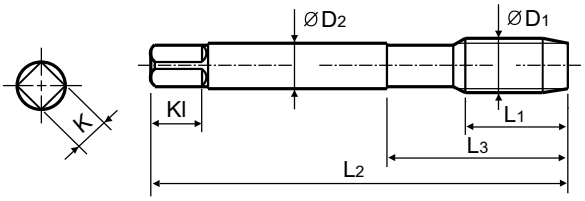


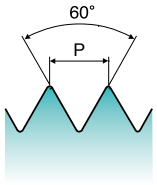
Третий

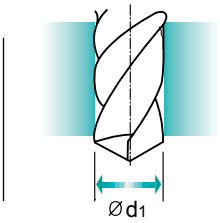


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **GS** | HSS | DIN 2181 | 2B | 60° | I/III | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	48 UNF	**T7509189**	10	42	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	44 UNF	**T7509229**	10	42	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	40 UNF	**T7509269**	11	45	18	4	3	6	3	3
#8	36 UNF	**T7509309**	12	48	23	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	32 UNF	**T7509349**	14	52	22	6	4.9	8	3	4.1
#12	28 UNF	**T7509389**	16	56	24	6	4.9	8	3	4.7
1/4	28 UNF	**T7509429**	16	56	24	6	4.9	8	3	5.5
5/16	24 UNF	**T7509469**	17	63	27	6	4.9	8	3	6.9
3/8	24 UNF	**T7509509**	18	63	27	7	5.5	8	4	8.5
7/16	20 UNF	**T7509549**	20	70	32	8	6.2	9	4	9.9
1/2	20 UNF	**T7509589**	20	70	32	9	7	10	4	11.5
9/16	18 UNF	**T7509629**	20	70	32	11	9	12	4	12.9
5/8	18 UNF	**T7509669**	20	70	32	12	9	12	4	14.5
3/4	16 UNF	**T7509729**	22	80	38	14	11	14	4	17.5
7/8	14 UNF	**T7509769**	22	80	38	18	14.5	17	4	20.5
1	12 UNF	**T7509809**	22	90	40	18	14.5	17	4	23.25
1-1/8	12 UNF	**T7509849**	22	90	40	22	18	21	4	26.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○										○	○		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

МЕТЧИКИ YG GENERAL

T7609 СЕРИЯ

BSW

ДЛЯ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА

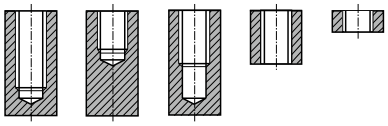
Набор метчиков

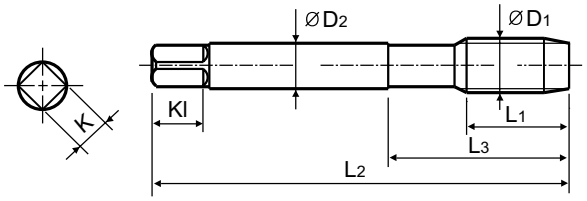
▶ Комплект из 3-х метчиков
▶ Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы

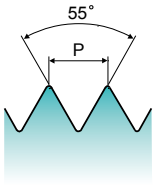
Первый
Второй
Третий

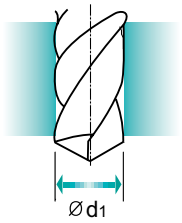


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **GS** | HSS | DIN 351 | 55° | I/II/III | Bright

с.188

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
W3/32	- 48	**T7609129**	10	40	15	2.8	2.1	5	3	1.8
W1/8	- 40	**T7609209**	10	42	18	3.5	2.7	6	3	2.5
W5/32	- 32	**T7609289**	12	48	23	4.5	3.4	6	3	3.1
W3/16	- 24	**T7609329**	14	52	26	6	4.9	8	3	3.6
W7/32	- 24	**T7609369**	16	56	27	6	4.9	8	3	4.4
W1/4	- 20	**T7609409**	16	56	27	6	4.9	8	3	5.1
W5/16	- 18	**T7609449**	20	63	34	6	4.9	8	3	6.5
W3/8	- 16	**T7609489**	22	70	38	7	5.5	8	4	7.9
W7/16	- 14	**T7609529**	22	70	38	8	6.2	9	4	9.3
W1/2	- 12	**T7609569**	25	80	45	9	7	10	4	10.5
W9/16	- 12	**T7609609**	26	80	45	11	9	12	4	12
W5/8	- 11	**T7609649**	27	90	55	12	9	12	4	13.5
W3/4	- 10	**T7609709**	32	105	65	14	11	14	4	16.5
W7/8	- 9	**T7609749**	32	110	69	18	14.5	17	4	19.25
W1	- 8	**T7609789**	36	110	69	20	16	19	4	22
W1-1/8	- 7	**T7609829**	40	125	77	22	18	21	4	24.75
W1-1/4	- 7	**T7609869**	40	125	77	25	20	23	4	27.75
W1-3/8	- 6	**T7609909**	50	150	88	28	22	25	4	30.5
W1-1/2	- 6	**T7609949**	50	150	88	32	24	27	4	33.5
W1-5/8	- 5	**T7609B29**	56	150	88	32	24	27	4	35.5
W1-3/4	- 5	**T7609B89**	58	160	93	36	29	32	4	39
W1-7/8	- 4½	**T7609C69**	65	180	102	36	29	32	4	41.5
W2	- 4½	**T7609D29**	65	180	102	40	32	35	4	44.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○										○	○		

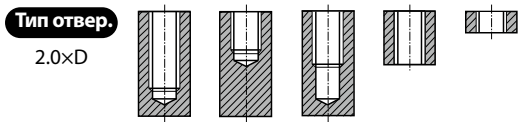
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

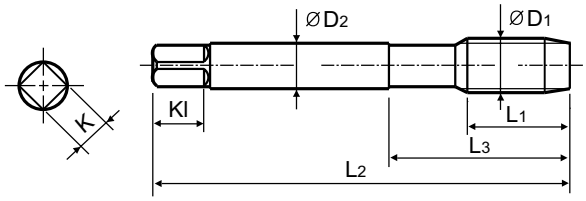
M-LH ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

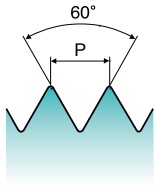
Набор метчиков

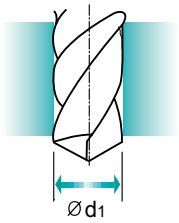
▶ Комплект из 3-х метчиков
▶ Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы











Material groups GS | HSS | DIN 352 | 6H | 60° | I/II/III | Bright

c.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	T7343209	11	40	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	T7343229	13	45	21	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	T7343249	13	45	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	T7343269	16	50	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	T7343289	16	52	26	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	T7343319	18	56	27	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	T7343369	20	63	34	6	4.9	8	3	6.8
M10	× 1.5	T7343429	22	70	38	7	5.5	8	4	8.5
M12	× 1.75	T7343509	24	80	45	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	T7343549	26	80	45	11	9	12	4	12
M16	× 2	T7343609	27	80	45	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	T7343659	30	95	58	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	T7343709	32	95	58	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	T7343749	32	100	62	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	T7343789	34	110	69	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	T7343869	36	110	69	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	T7343949	40	125	77	22	18	21	4	26.5

▶ LH= левосторонние

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○										○	○		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

МЕТЧИКИ YG GENERAL

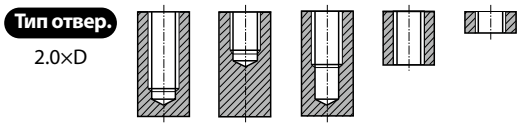
TB373 СЕРИЯ

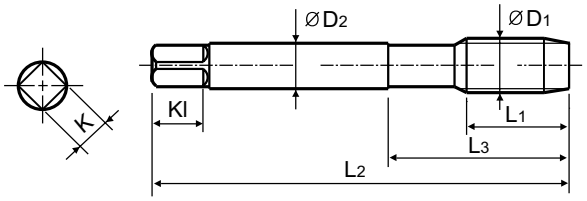
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

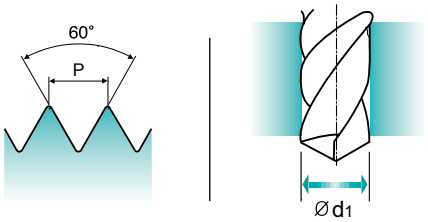
Набор метчиков

▶ Комплект из 3-х метчиков
▶ Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 352 | 6HX | 60° | I/II/III | Vap

с.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**TB373209**	11	40	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TB373229**	13	45	21	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TB373249**	13	45	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TB373269**	16	50	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TB373289**	16	52	26	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TB373319**	18	56	27	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	**TB373369**	20	63	34	6	4.9	8	3	6.8
M10	× 1.5	**TB373429**	22	70	38	7	5.5	8	4	8.5
M12	× 1.75	**TB373509**	24	80	45	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	**TB373549**	26	80	45	11	9	12	4	12
M16	× 2	**TB373609**	27	80	45	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	**TB373659**	30	95	58	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TB373709**	32	95	58	16	12	15	4	17.5

▶ Первый метчик - для черновой об-ки

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○					○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																					

МЕТЧИКИ YG GENERAL

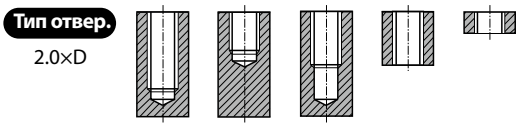
TC353 СЕРИЯ

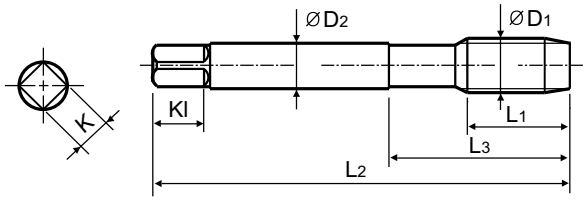
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

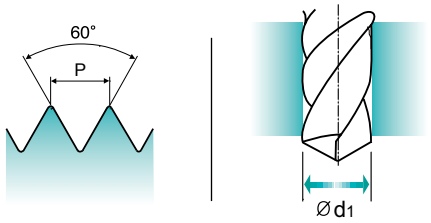
Набор метчиков

- Комплект из 3-х метчиков
- Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы









Material groups **VG** | HSS-E | DIN 352 | 6H | 60° | I/II/III | Bright

c.188

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**TC353209**	11	40	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TC353229**	13	45	21	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TC353249**	13	45	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TC353269**	16	50	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TC353289**	16	52	26	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TC353319**	18	56	27	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	**TC353369**	20	63	34	6	4.9	8	3	6.8
M10	× 1.5	**TC353429**	22	70	38	7	5.5	8	4	8.5
M12	× 1.75	**TC353509**	24	80	45	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	**TC353549**	26	80	45	11	9	12	4	12
M16	× 2	**TC353609**	27	80	45	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	**TC353659**	30	95	58	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TC353709**	32	95	58	16	12	15	4	17.5

- Первый метчик - для черновой об-ки

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○													

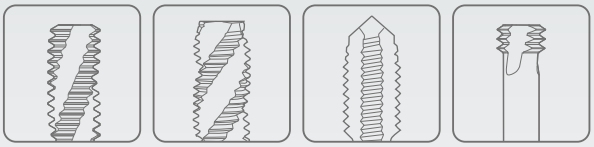
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																					

МЕТЧИКИ YG GENERAL

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					TC711 TC411 TC144 TC124 TC134	TD711 TD411	TC517 TC612	TC127 TC122 TC222 TC214 TC234 TC224	TD127 TD222	TC227	TD227	TC211	TC463 TC473 TC424
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)								
P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	20-25	15-20	15-20
	2		190	13	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	20-25	15-20	15-20
	3		250	25	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	18-24	12-18	12-18
	4		270	28	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15
	5		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	10-14	6-10	6-10
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15
	7		275	29	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15
	8		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	10-14	6-10	6-10
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	10-13	7-10	7-10	10-13	7-10	10-13	7-10	7-10
	13		240	23	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	8-11	5-8	5-8
K	15	Серый чугун	180	10									10-15
	16		260	26									5-8
	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15
	18		250	25	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	8-11	5-8	5-8
N	21	Алюминиевый сплав	60		10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	20-25	15-20	
	24		90		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	20-25	15-20	
	25		130		10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	35-40	25-35	25-35
	27		90										8-12
	28		100		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	20-25	15-20	

Мировой лидер по производству режущих инструментов **YG-1**



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

- **Для обработки стали и других материалов, образующих длинную стружку**

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ YG STEEL

Для обработки стали и других материалов, образующих длинную стружку

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.216

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое			
МАТЕРИАЛ			HSS-PM		HSS-E	
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	C	C
ТИП КАНАВКИ			Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	R40	R40	R40
СЕРИЯ	M	DIN371/376	TQ823 (с.193)	TR823 (с.194)	TC312 (с.195)	TD312 (с.196)
		DIN352				
		DIN357/LONG				
	MF	DIN374			TC413 (с.199)	TD413 (с.200)
		DIN2181				
	UNC	DIN371/376			TC174 (с.201)	TD174 (с.202)
		DIN351				
	UNF	DIN371/374			TC184 (с.203)	
		DIN2181				
	BSW	DIN2182/2183				
		DIN351				
	G(BSP)	DIN5156/5157				
	EG-M	DIN371/376				
	EG-UNC	DIN371/376				
	EG-UNF	DIN371/374				
ПОКРЫТИЕ			VAP	Без покрытия	Без покрытия	TiN
МОДЕЛЬ						

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc				
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125					
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	○	○	○	○
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	○	○	○	○
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	○	○	○	○
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32	◎	◎	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	○	○	○	○
	7			Закаленная	275	29	○	○	○	○
	8			Закаленная	300	32	◎	◎	◎	◎
	9			Закаленная	350	38	◎	◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15	○	○	○	○
	11			Закаленная	325	35				
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15				
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23				
	14		Аустенитная		180	10	○	○	○	○
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10				
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26				
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3				
	18		Перлитная		250	25				
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130					
	20		Перлитная		230	21				
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60					
	22		Отвержд.	Закаленная	100					
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75					
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90					
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130					
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110					
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90					
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100					
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик							
	30		Каучук, дерево							
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15	○	○	○	○
	32			Состаренная	280	30				
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25				
	34			Состаренная	350	38				
	35			Литье	320	34				
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm		○	○	○	○
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm					
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55				
	39			Закаленная	630	60				
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42				
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55				

Макс. 2.5xD Глухое					Макс. 3.0xD Сквозное				
HSS-E			HSS-PM		HSS-E				
C	C	C	B	B	B	B	B	B	
Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	
R40	R40	R40	-	-	-	-	-	-	
TB312 (с.197)	TY312 (с.198)	TB913 (с.204)	TQ863 (с.205)	TR863 (с.206)	TC422 (с.207)	TD422 (с.208)	TE422 (с.209)	TY422 (с.210)	M
					TC263 (с.211)	TD263 (с.212)			MF
					TC244 (с.213)	TD244 (с.214)			UNC
					TC254 (с.215)				UNF
									BSW
									G(BSP)
									EG-M
									EG-UNC
									EG-UNF
VAP	TiAlN	VAP	VAP	Без покрытия	Без покрытия	TiN	NI	TiAlN	
									
									1 P
○	○	○	○	○	○	○	○	○	2 P
○	○	○	○	○	○	○	○	○	3 P
○	○	○	○	○	○	○	○	○	4 P
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	5 P
○	○	○	○	○	○	○	○	○	6 P
○	○	○	○	○	○	○	○	○	7 P
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	8 P
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	9 P
○	○	○	○	○	○	○	○	○	10 P
									11 P
			○	○	○	○	○	○	12 M
			○	○	○	○	○	○	13 M
○	○	○	○	○	○	○	○	○	14 M
									15 K
									16 K
									17 K
									18 K
									19 K
									20 K
									21 N
									22 N
									23 N
									24 N
									25 N
									26 N
									27 N
									28 N
									29 N
									30 N
○	○	○	○	○	○	○	○	○	31 S
									32 S
									33 S
									34 S
									35 S
○	○	○	○	○	○	○	○	○	36 S
									37 S
									38 H
									39 H
									40 H
									41 H

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TQ823 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

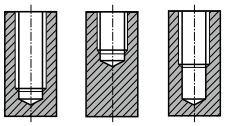
DIN 371

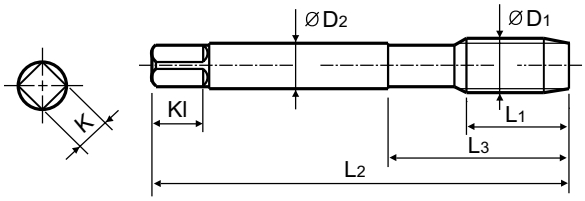
DIN 376

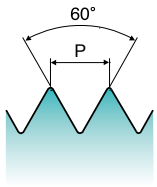


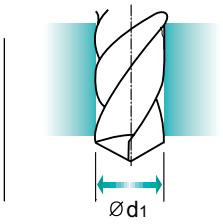
Тип отвер.

2.5×D









Material groups VG | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap

с.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TQ823136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TQ823156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TQ823176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TQ823206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TQ823226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TQ823246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TQ823266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TQ823286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TQ823316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TQ823346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TQ823366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TQ823426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TQ823506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S					H				
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TR823 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

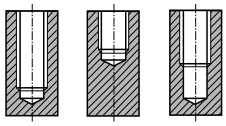
DIN 371

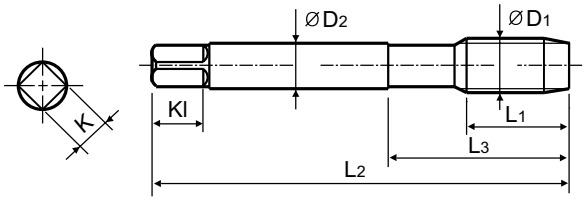
DIN 376

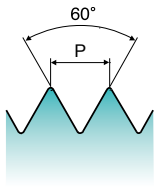


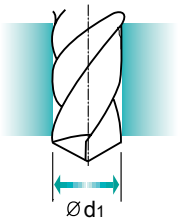
Тип отвер.

2.5×D









Material groups VG | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright

c.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TR823136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TR823156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TR823176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TR823206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TR823226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TR823246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TR823266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TR823286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TR823316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TR823346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TR823366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TR823426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TR823506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TC312 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

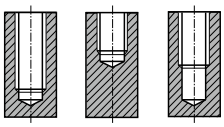
DIN 371

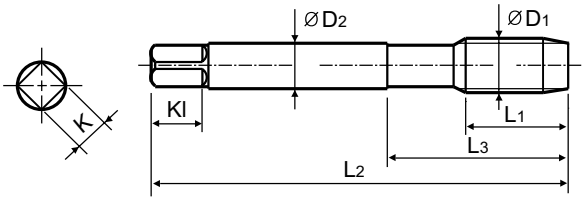


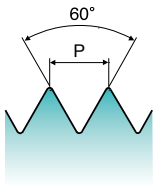
DIN 376

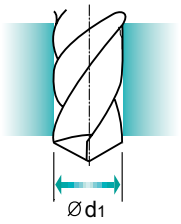


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VG | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright

с.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TC312136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TC312156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TC312196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TC312176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TC312496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TC312206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TC312226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TC312246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TC312266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TC312286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TC312316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TC312346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TC312366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TC312396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TC312426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TC312466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TC312506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TC312546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TC312606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TC312656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TC312706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TC312746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TC312786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TC312866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TC312946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TD312 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

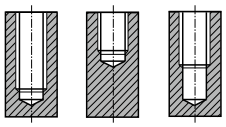
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

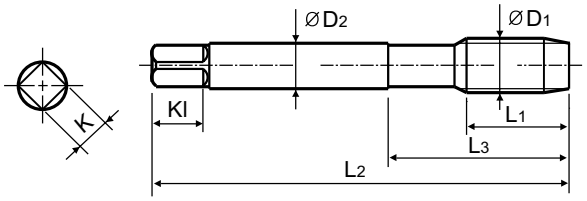
DIN 371

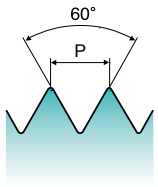
DIN 376

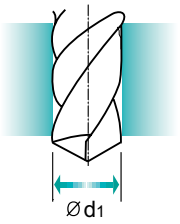


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright

c.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TD312136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TD312156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TD312196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TD312176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TD312496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TD312206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TD312226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TD312246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TD312266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TD312286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TD312316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TD312346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TD312366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TD312396**	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TD312426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TD312466**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TD312506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TD312546**	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TD312606**	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TD312656**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TD312706**	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TD312746**	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TD312786**	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TD312866**	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TD312946**	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TB312 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

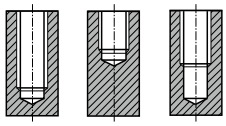
- Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря превосходному удалению стружки
- Для закаленной стали

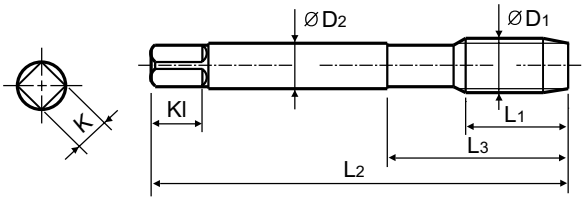
DIN 371

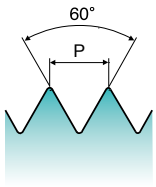
DIN 376

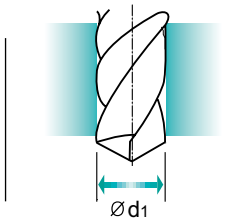


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VG | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap

с.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TB312136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TB312156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TB312196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TB312176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TB312496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TB312206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TB312226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TB312246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TB312266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TB312286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TB312316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TB312346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TB312366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TB312396**	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TB312426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TB312466**	17	100	40	8	6.2	12	3	9.5
M12	× 1.75	**TB312506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TB312546**	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TB312606**	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TB312656**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TB312706**	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TB312746**	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TB312786**	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TB312866**	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TB312946**	35	180	70	22	18	21	4	26.5

- DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
- * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TY312 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

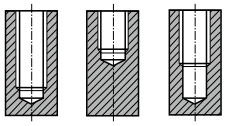
DIN 371

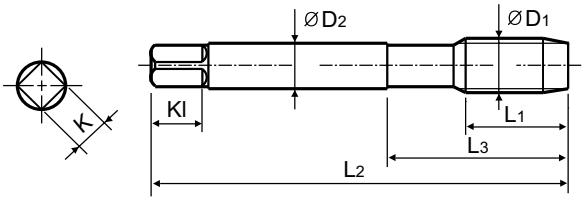
DIN 376

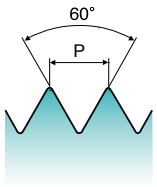


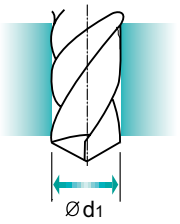
Тип отвер.

2.5×D









Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | TiAlN

с.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TY312136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TY312156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TY312196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TY312176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TY312496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TY312206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TY312226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TY312246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TY312266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TY312286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TY312316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TY312346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TY312366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TY312396**	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TY312426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TY312466**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TY312506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TY312546**	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TY312606**	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TY312656**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TY312706**	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TY312746**	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TY312786**	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TY312866**	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TY312946**	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TC413 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

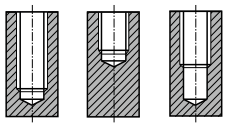
Машинные метчики

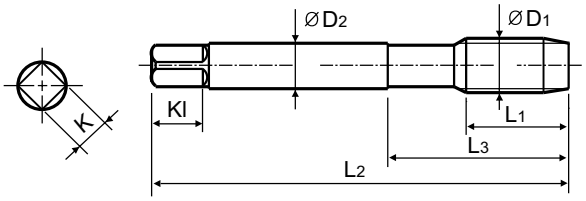
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

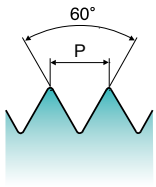
DIN 374

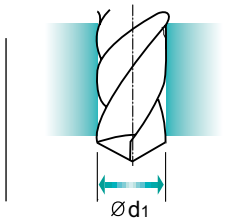


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VG | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | Bright

с.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TC413256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TC413296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	TC413326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	TC413336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	TC413356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	TC413376	10	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	TC413386	8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10	× 1.25	TC413436	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	TC413446	10	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	TC413456	10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	TC413516	15	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	TC413526	15	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	TC413536	11	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	TC413556	15	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	TC413566	15	100	40	11	9	12	3	12.8
M16	× 1.5	TC413616	15	100	40	12	9	12	3	14.5
M18	× 1.5	TC413676	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	TC413726	17	125	50	16	12	15	4	18.5
M22	× 1.5	TC413766	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M24	× 1.5	TC413806	20	140	54	18	14.5	17	4	22.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TD413 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

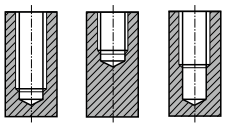
Машинные метчики

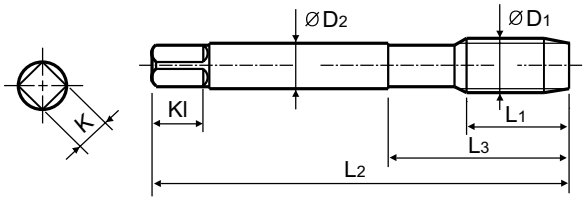
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

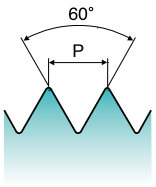
DIN 374

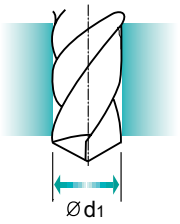


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VG | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | TiN с.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	**TD413256**	5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	**TD413296**	5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	**TD413326**	8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	**TD413336**	5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	**TD413356**	10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	**TD413376**	10	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	**TD413386**	8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10	× 1.25	**TD413436**	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	**TD413446**	10	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	**TD413456**	10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	**TD413516**	15	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	**TD413526**	15	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	**TD413536**	11	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	**TD413556**	15	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	**TD413566**	15	100	40	11	9	12	3	12.8
M16	× 1.5	**TD413616**	15	100	40	12	9	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TD413676**	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TD413726**	17	125	50	16	12	15	4	18.5
M22	× 1.5	**TD413766**	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M24	× 1.5	**TD413806**	20	140	54	18	14.5	17	4	22.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TC174 СЕРИЯ

UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

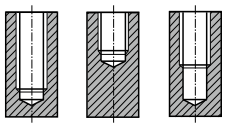
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

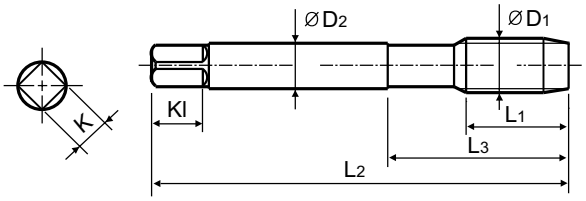
DIN 371

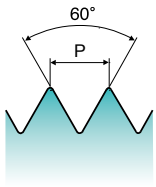
DIN 376

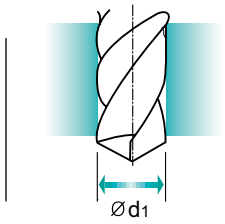


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VG | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R40 | Bright

с.216

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40UNC	**TC174162**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40UNC	**TC174202**	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32UNC	**TC174242**	7	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32UNC	**TC174282**	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24UNC	**TC174322**	10	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24UNC	**TC174362**	10	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20UNC	**TC174402**	13	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	- 18UNC	**TC174442**	14	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	- 16UNC	**TC174482**	16	100	39	9	7	10	3	8
7/16	- 14UNC	**TC174522**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2	- 13UNC	**TC174562**	20	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	- 12UNC	**TC174602**	20	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	- 11UNC	**TC174642**	22	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	- 10UNC	**TC174702**	25	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9UNC	**TC174742**	27	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8UNC	**TC174782**	30	160	60	20	16	19	4	22.25
1-1/8	- 7UNC	**TC174822**	35	180	65	22	18	21	4	25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TD174 СЕРИЯ

UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

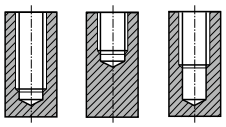
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

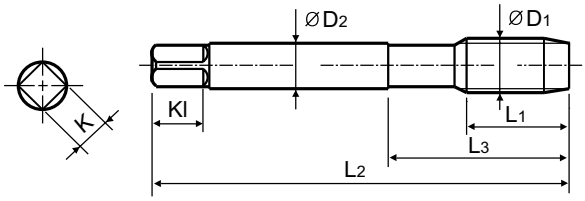
DIN 371

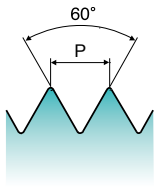
DIN 376

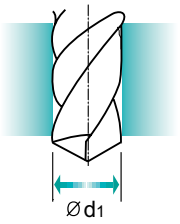


Тип отвер. 2.5×D









Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R40 | TiN

с.216

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул TiN	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40UNC	**TD174162**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40UNC	**TD174202**	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32UNC	**TD174242**	7	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32UNC	**TD174282**	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24UNC	**TD174322**	10	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24UNC	**TD174362**	10	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20UNC	**TD174402**	13	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	- 18UNC	**TD174442**	14	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	- 16UNC	**TD174482**	16	100	39	9	7	10	3	8
7/16	- 14UNC	**TD174522**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2	- 13UNC	**TD174562**	20	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	- 12UNC	**TD174602**	20	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	- 11UNC	**TD174642**	22	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	- 10UNC	**TD174702**	25	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9UNC	**TD174742**	27	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8UNC	**TD174782**	30	160	60	20	16	19	4	22.25
1-1/8	- 7UNC	**TD174822**	35	180	65	22	18	21	4	25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TC184 СЕРИЯ

UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

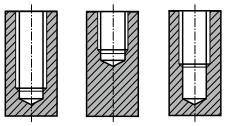
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

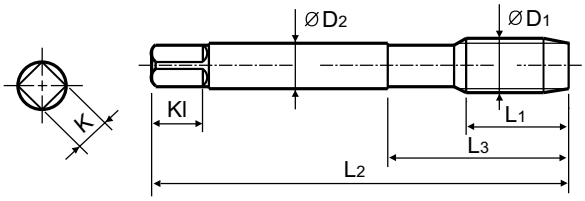
DIN 371

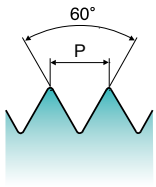
DIN 374

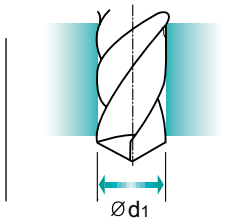


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VG | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | C | R40 | Bright

с.216

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48UNF	**TC184182**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	- 44UNF	**TC184222**	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	- 40UNF	**TC184262**	7	56	20	4	3	6	3	3
#8	- 36UNF	**TC184302**	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 32UNF	**TC184342**	10	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12	- 28UNF	**TC184382**	10	80	30	6	4.9	8	3	4.7
1/4	- 28UNF	**TC184422**	10	80	30	7	5.5	8	3	5.5
5/16	- 24UNF	**TC184462**	10	90	35	8	6.2	9	3	6.9
3/8	- 24UNF	**TC184502**	10	100	39	9	7	10	3	8.5
7/16	- 20UNF	**TC184542**	13	100	40	8	6.2	9	3	9.9
1/2	- 20UNF	**TC184582**	13	100	40	9	7	10	3	11.5
9/16	- 18UNF	**TC184622**	15	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8	- 18UNF	**TC184662**	15	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4	- 16UNF	**TC184722**	17	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8	- 14UNF	**TC184762**	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1	- 12UNF	**TC184802**	20	140	54	18	14.5	17	4	23.25
1-1/8	- 12UNF	**TC184842**	22	150	60	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TB913 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

- Для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях
- Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

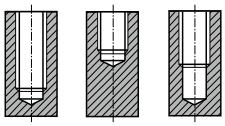
DIN 371

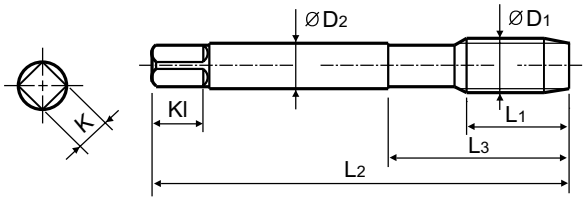


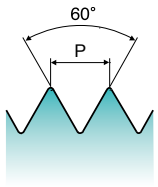
DIN 376

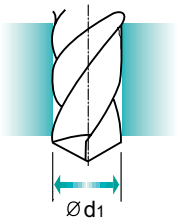


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap

с.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TB913136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TB913156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TB913196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TB913176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TB913496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TB913206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TB913226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TB913246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TB913266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TB913286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TB913316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TB913346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TB913366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TB913396**	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TB913426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TB913466**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TB913506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TB913546**	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TB913606**	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TB913656**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TB913706**	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TB913746**	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TB913786**	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TB913866**	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TB913946**	35	180	70	22	18	21	4	26.5

- DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
- * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TQ863 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Для нарезания сквозных отверстий с большей скоростью, чем другие метчики, благодаря специальной конструкции

DIN 371

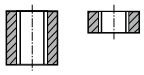


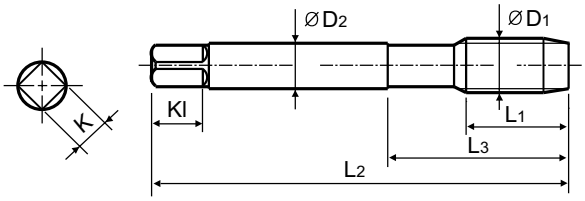
DIN 376

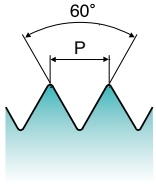


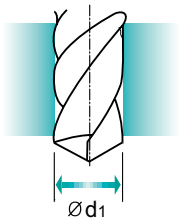
Тип отвер.

3.0×D









Material groups **VG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Vap | с.216

Рекоменд. условия об-ки : С.1315

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TQ863136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TQ863156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TQ863176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TQ863206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TQ863226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TQ863246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TQ863266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TQ863286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TQ863316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TQ863346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TQ863366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TQ863426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TQ863506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TR863 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Для нарезания сквозных отверстий с большей скоростью, чем другие метчики, благодаря специальной конструкции

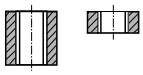
DIN 371

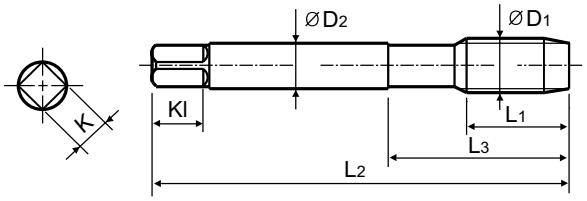


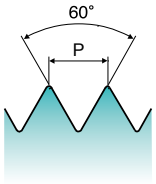
DIN 376

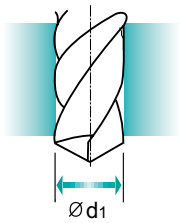


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **VG** | **HSS PM** | **DIN 371/376** | **6H** | **60°** | **B** | **Bright** | с.216

Рекоменд. условия об-ки : С.1315

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TR863136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TR863156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TR863176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TR863206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TR863226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TR863246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TR863266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TR863286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TR863316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TR863346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TR863366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TR863426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TR863506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TC422 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371

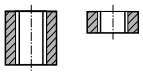


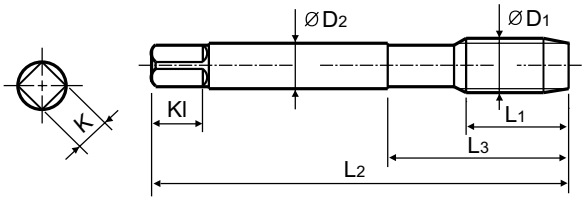
DIN 376

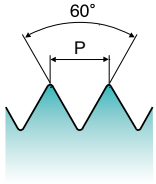


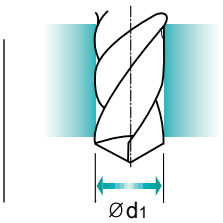
Тип отвер.

3.0×D









Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright

c.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TC422136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TC422156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TC422196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TC422176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TC422496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TC422206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TC422226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TC422246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TC422266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TC422286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TC422316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TC422346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TC422366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TC422396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TC422426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TC422466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TC422506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TC422546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TC422606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TC422656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TC422706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TC422746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TC422786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TC422866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TC422946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TD422 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371

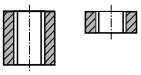


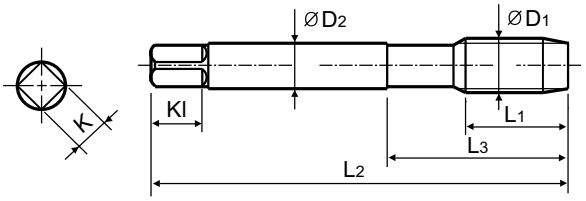
DIN 376

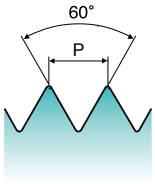


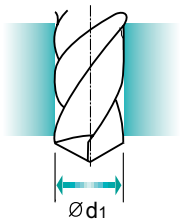
Тип отвер.

3.0×D









Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | TiN

с.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TD422136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TD422156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TD422196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TD422176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TD422496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TD422206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TD422226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TD422246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TD422266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TD422286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TD422316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TD422346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TD422366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TD422396**	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TD422426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TD422466**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TD422506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TD422546**	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TD422606**	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TD422656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TD422706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TD422746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TD422786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TD422866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TD422946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TE422 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Рекомендуется для нарезания резьбы в абразивных материалах вследствие азотирования, не подходит для нарезания резьбы в жестких или высокопрочных материалах

DIN 371

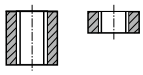


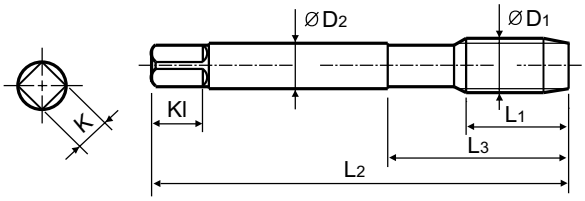
DIN 376

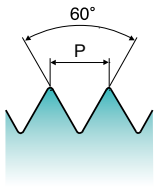


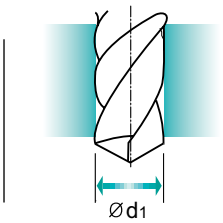
Тип отвер.

3.0×D









Material groups VG | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Nitride

с.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TE422136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TE422156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TE422196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TE422176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TE422496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TE422206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TE422226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TE422246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TE422266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TE422286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TE422316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TE422346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TE422366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TE422396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TE422426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TE422466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TE422506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TE422546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TE422606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TE422656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TE422706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TE422746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TE422786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TE422866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TE422946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TY422 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371



DIN 376

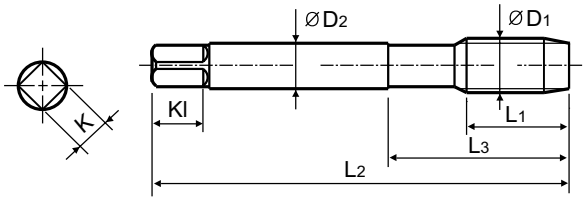


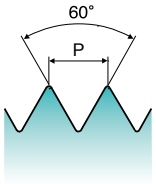
Тип отвер.

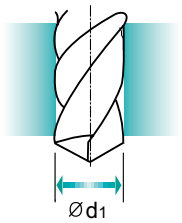
3.0×D











Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | TiAlN

с.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TY422136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TY422156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TY422196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TY422176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TY422496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TY422206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TY422226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TY422246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TY422266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TY422286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TY422316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TY422346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TY422366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TY422396**	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TY422426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TY422466**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TY422506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TY422546**	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TY422606**	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TY422656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TY422706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TY422746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TY422786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TY422866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TY422946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TC263 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

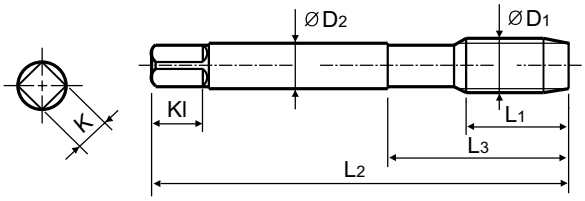
DIN 374

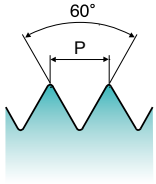


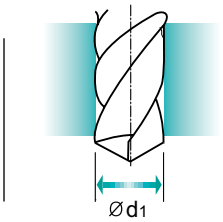
Тип отвер.
3.0×D











Material groups VG | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Bright

c.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TC263256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TC263296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	TC263326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	TC263336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	TC263356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	TC263376	17	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	TC263386	14	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10	× 1.25	TC263436	22	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	TC263446	18	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	TC263456	18	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	TC263516	22	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	TC263526	22	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	TC263536	18	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	TC263556	22	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	TC263566	22	100	40	11	9	12	3	12.8
M16	× 1.5	TC263616	22	100	40	12	9	12	3	14.5
M18	× 1.5	TC263676	25	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	TC263726	25	125	50	16	12	15	4	18.5
M22	× 1.5	TC263766	25	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M24	× 1.5	TC263806	27	140	54	18	14.5	17	4	22.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TD263 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

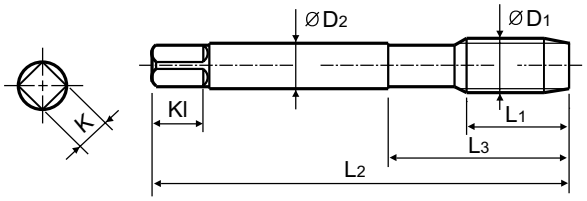
DIN 374

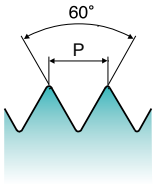


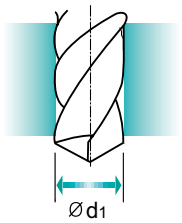
Тип отвер.
3.0×D











Material groups **VG** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | TiN

с.216

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	**TD263256**	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	**TD263296**	11	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	**TD263326**	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	**TD263336**	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	**TD263356**	14	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	**TD263376**	17	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	**TD263386**	14	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10	× 1.25	**TD263436**	22	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	**TD263446**	18	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	**TD263456**	18	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	**TD263516**	22	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	**TD263526**	22	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	**TD263536**	18	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	**TD263556**	22	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	**TD263566**	22	100	40	11	9	12	3	12.8
M16	× 1.5	**TD263616**	22	100	40	12	9	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TD263676**	25	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TD263726**	25	125	50	16	12	15	4	18.5
M22	× 1.5	**TD263766**	25	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M24	× 1.5	**TD263806**	27	140	54	18	14.5	17	4	22.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TC244 СЕРИЯ

UNC ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371

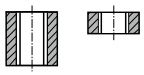


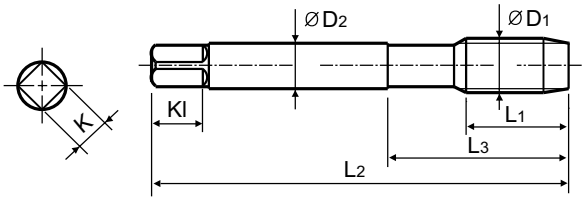
DIN 376

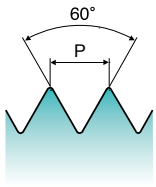


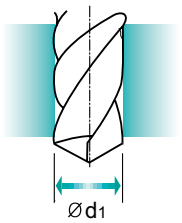
Тип отвер.

3.0×D









Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Bright

c.216

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40UNC	**TC244162**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40UNC	**TC244202**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32UNC	**TC244242**	12	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32UNC	**TC244282**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24UNC	**TC244322**	15	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24UNC	**TC244362**	16	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20UNC	**TC244402**	17	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	- 18UNC	**TC244442**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	- 16UNC	**TC244482**	22	100	39	9	7	10	3	8
7/16	- 14UNC	**TC244522**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2	- 13UNC	**TC244562**	25	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	- 12UNC	**TC244602**	26	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	- 11UNC	**TC244642**	27	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	- 10UNC	**TC244702**	30	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9UNC	**TC244742**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8UNC	**TC244782**	36	160	60	20	16	19	4	22.25
1-1/8	- 7UNC	**TC244822**	40	180	70	22	18	21	4	25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TD244 СЕРИЯ

UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371

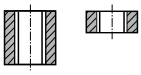


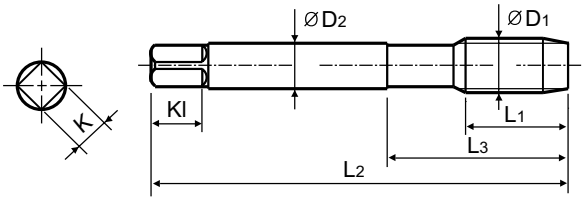
DIN 376

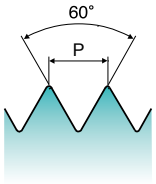


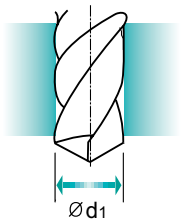
Тип отвер.

3.0×D









Material groups VG | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | TiN

с.216

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
#4	- 40UNC	**TD244162**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40UNC	**TD244202**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32UNC	**TD244242**	12	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32UNC	**TD244282**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24UNC	**TD244322**	15	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24UNC	**TD244362**	16	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20UNC	**TD244402**	17	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	- 18UNC	**TD244442**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	- 16UNC	**TD244482**	22	100	39	9	7	10	3	8
7/16	- 14UNC	**TD244522**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2	- 13UNC	**TD244562**	25	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	- 12UNC	**TD244602**	26	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	- 11UNC	**TD244642**	27	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	- 10UNC	**TD244702**	30	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9UNC	**TD244742**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8UNC	**TD244782**	36	160	60	20	16	19	4	22.25
1-1/8	- 7UNC	**TD244822**	40	180	70	22	18	21	4	25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TC254 СЕРИЯ

UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371

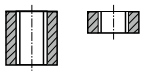


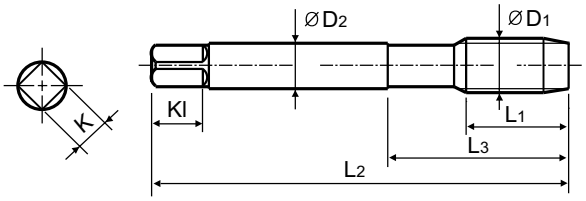
DIN 374

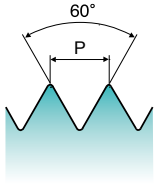


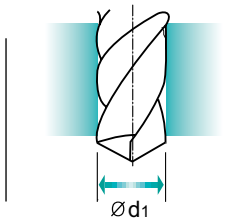
Тип отвер.

3.0×D









Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | B | Bright

c.216

Рекоменд. условия об-ки : C.1315

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48UNF	**TC254182**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	- 44UNF	**TC254222**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	- 40UNF	**TC254262**	12	56	20	4	3	6	3	3
#8	- 36UNF	**TC254302**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 32UNF	**TC254342**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12	- 28UNF	**TC254382**	16	80	30	6	4.9	8	3	4.7
1/4	- 28UNF	**TC254422**	17	80	30	7	5.5	8	3	5.5
5/16	- 24UNF	**TC254462**	17	90	35	8	6.2	9	3	6.9
3/8	- 24UNF	**TC254502**	18	100	39	9	7	10	3	8.5
7/16	- 20UNF	**TC254542**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.9
1/2	- 20UNF	**TC254582**	22	100	40	9	7	10	3	11.5
9/16	- 18UNF	**TC254622**	22	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8	- 18UNF	**TC254662**	22	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4	- 16UNF	**TC254722**	25	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8	- 14UNF	**TC254762**	26	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1	- 12UNF	**TC254802**	28	140	54	18	14.5	17	4	23.25
1-1/8	- 12UNF	**TC254842**	30	150	60	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					TQ823	TR823	TC312 TC413 TC174 TC184	TD312 TD413 TD174	TB312	TY312	TB913	TQ863	TR863	TC422 TC263 TC244 TC254	TD422 TD263 TD244	TE422	TY422
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)												
P	1	Нелегированная сталь	125														
	2		190	13	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	20-25
	3		250	25	12-18	12-18	12-18	18-24	12-18	18-24	12-18	12-18	12-18	12-18	12-18	18-24	18-24
	4		270	28	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	15-20
	5		300	32	6-10	6-10	6-10	10-14	6-10	10-14	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10	10-14	10-14
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	15-20
	7		275	29	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	15-20
	8		300	32	6-10	6-10	6-10	10-14	6-10	10-14	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10	10-14	10-14
	9		350	38	3-5	3-5	3-5	5-7	3-5	5-7	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5	5-7	5-7
	10	Высоколегир. сталь	200	15	3-5	3-5	3-5	5-7	3-5	5-7	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5	5-7	5-7
M	12	Нержавеющая сталь	200	15								7-10	7-10	7-10	7-10	10-15	10-15
	13		240	23								5-8	5-8	5-8	5-8	8-11	8-11
	14		180	10	4-6	4-6	4-6	6-8	4-6	6-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	6-8	6-8
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	15-20
	36	Титановые сплавы	400 Rm		10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	15-20



К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

YG TAP CHIP BREAKER

- **Метчики с TiN-покрытием и стружколомом для обработки сталей**

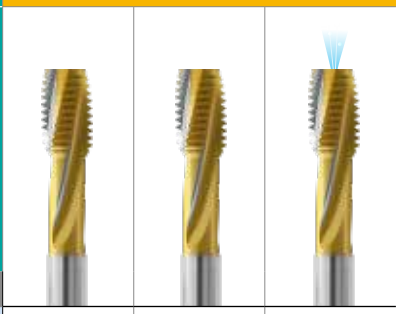
РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
YG TAP
CHIP BREAKER

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.225

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.0xD Глухое отверстие		
МАТЕРИАЛ			HSS-E		
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	E	C
ТИП КАНАВКИ			Винтовая канавка		
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R15		
СЕРИЯ	M	DIN371/376	TDE24 (с.219)	TDE26 (с.221)	TDE28 (с.223)
	MF	DIN374	TDE25 (с.220)	TDE27 (с.222)	TDE29 (с.224)
ПОКРЫТИЕ			TiN		
МОДЕЛЬ					

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRC			
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		○	○	○
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎	◎	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	◎	◎	◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28			
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32			
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	○	○	○
	7			Закаленная	275	29	◎	◎	◎
	8			Закаленная	300	32	◎	◎	◎
	9			Закаленная	350	38	○	○	○
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15	○	○	○
	11			Закаленная	325	35	○	○	○
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15			
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23			
	14		Аустенитная		180	10			
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10			
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26			
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3			
	18		Перлитная		250	25			
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130				
	20		Перлитная		230	21			
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60				
	22		Отвержд.	Закаленная	100				
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75				
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90				
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130				
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110				
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90				
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100				
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик						
	30		Каучук, дерево						
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15			
	32			Состаренная	280	30			
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25			
	34			Состаренная	350	38			
	35			Литье	320	34			
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm				
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm				
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55			
	39			Закаленная	630	60			
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42			
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55			

YG TAP CHIP BREAKER

TDE24 серия

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

▶ Решение проблемы снижения производительности из-за длинной стружки.
▶ Подходит для обработки нелегированной стали, низколегированной стали, высоколегированной и инструментальной стали.

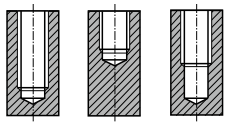
DIN 371

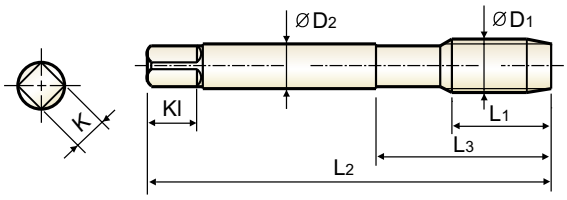


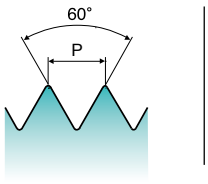
DIN 376

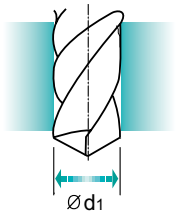


Тип отв.
2.0×D









HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R15° | TiN

с.225

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.7	**TDE24246R**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	**TDE24286R**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1.0	**TDE24316R**	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	**TDE24366R**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TDE24426R**	15	100	39	10	8.0	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TDE24506R**	18	110	44	9	7.0	10	3	10.3
M14	× 2.0	**TDE24546R**	20	110	44	11	9.0	12	3	12.0
M16	× 2.0	**TDE24606R**	20	110	44	12	9.0	12	3	14.0
M18	× 2.5	**TDE24656R**	25	125	50	14	11.0	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TDE24706R**	25	140	54	16	12.0	15	4	17.5

▶ DIN 371(M4-M10) и DIN 376(M12-M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎			○	◎	◎	○	○	○									

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																					

YG TAP CHIP BREAKER

TDE25 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

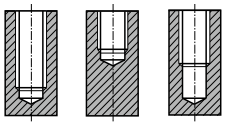
Машинные метчики

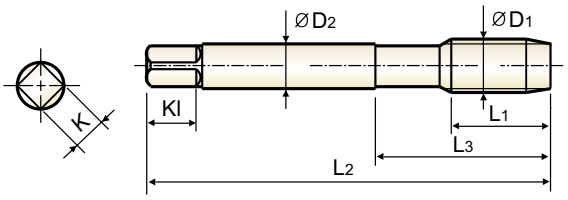
▶ Решение проблемы снижения производительности из-за длинной стружки.
▶ Подходит для обработки нелегированной стали, низколегированной стали, высоколегированной и инструментальной стали.

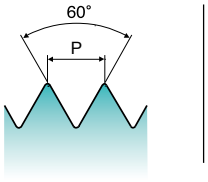
DIN 374

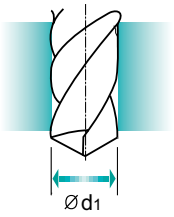


Тип отв.
2.0×D









HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R15° | TiN

с.225

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	× 1.0	**TDE25376R**	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	**TDE25436R**	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1.0	**TDE25446R**	10	90	36	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.5	**TDE25516R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.5
M12	× 1.25	**TDE25526R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.8
M14	× 1.5	**TDE25556R**	15	100	40	11	9.0	12	3	12.5
M16	× 1.5	**TDE25616R**	15	100	40	12	9.0	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TDE25676R**	17	110	44	14	11.0	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TDE25726R**	17	125	50	16	12.0	15	4	18.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎			○	◎	◎	○	○	○									

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																					

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

YG TAP CHIP BREAKER

TDE26 серия

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

▶ Решение проблемы снижения производительности из-за длинной стружки.
▶ Подходит для обработки нелегированной стали, низколегированной стали, высоколегированной и инструментальной стали.

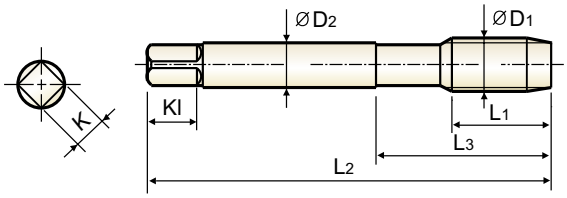
DIN 371



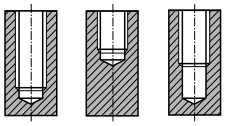
DIN 376

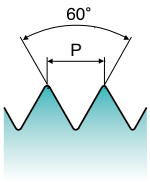


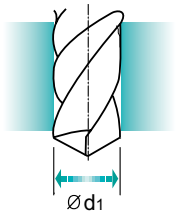
Короткая фаска



Тип отв.
2.0×D







HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | E | R15° | TiN

с.225

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.7	**TDE26246R**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	**TDE26286R**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1.0	**TDE26316R**	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	**TDE26366R**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TDE26426R**	15	100	39	10	8.0	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TDE26506R**	18	110	44	9	7.0	10	3	10.3
M14	× 2.0	**TDE26546R**	20	110	44	11	9.0	12	3	12.0
M16	× 2.0	**TDE26606R**	20	110	44	12	9.0	12	3	14.0
M18	× 2.5	**TDE26656R**	25	125	50	14	11.0	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TDE26706R**	25	140	54	16	12.0	15	4	17.5

▶ DIN 371(M4-M10) и DIN 376(M12-M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎			○	◎	◎	○	○	○									

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																					

YG TAP CHIP BREAKER

TDE27 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

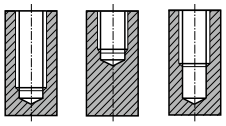
Машинные метчики

- Решение проблемы снижения производительности из-за длинной стружки.
- Подходит для обработки нелегированной стали, низколегированной стали, высоколегированной и инструментальной стали.

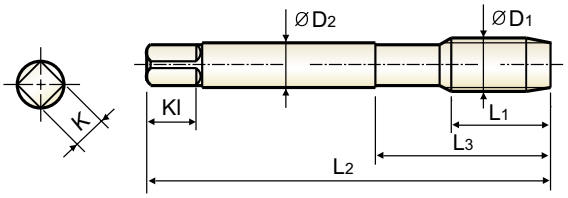
DIN 374

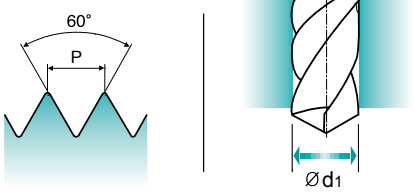


Тип отв.
2.0×D



Короткая фаска





HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | E | R15° | TiN

с.225

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	× 1.0	**TDE27376R**	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	**TDE27436R**	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1.0	**TDE27446R**	10	90	36	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.5	**TDE27516R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.5
M12	× 1.25	**TDE27526R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.8
M14	× 1.5	**TDE27556R**	15	100	40	11	9.0	12	3	12.5
M16	× 1.5	**TDE27616R**	15	100	40	12	9.0	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TDE27676R**	17	110	44	14	11.0	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TDE27726R**	17	125	50	16	12.0	15	4	18.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎			○	◎	◎	○	○	○									

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																					

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

YG TAP CHIP BREAKER

TDE28 серия

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

▶ Решение проблемы снижения производительности из-за длинной стружки.
▶ Подходит для обработки нелегированной стали, низколегированной стали, высоколегированной и инструментальной стали.

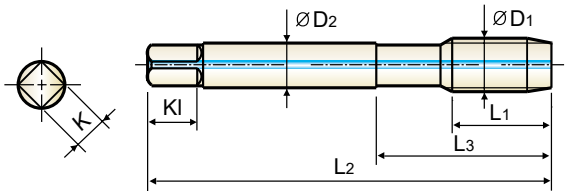
DIN 371



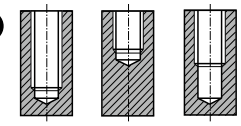
DIN 376

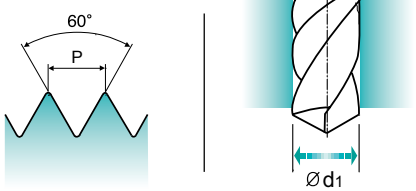


отверстия для СОЖ



Тип отв.
2.0×D





HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R15° | TiN

с.225

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M6	× 1.0	**TDE28316R**	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	**TDE28366R**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TDE28426R**	15	100	39	10	8.0	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TDE28506R**	18	110	44	9	7.0	10	3	10.3
M14	× 2.0	**TDE28546R**	20	110	44	11	9.0	12	3	12.0
M16	× 2.0	**TDE28606R**	20	110	44	12	9.0	12	3	14.0
M18	× 2.5	**TDE28656R**	25	125	50	14	11.0	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TDE28706R**	25	140	54	16	12.0	15	4	17.5

▶ DIN 371(M6-M10) и DIN 376(M12-M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎			○	◎	◎	○	○	○									

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																					

YG TAP CHIP BREAKER

TDE29 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

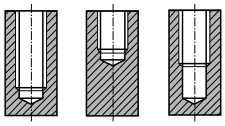
Машинные метчики

▶ Решение проблемы снижения производительности из-за длинной стружки.
▶ Подходит для обработки нелегированной стали, низколегированной стали, высоколегированной и инструментальной стали.

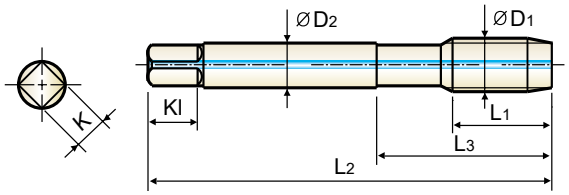
DIN 374

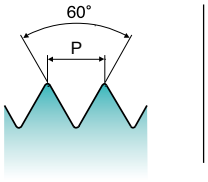


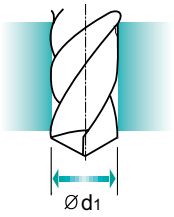
Тип отв.
2.0×D



отверстия для СОЖ







HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R15° | TiN

с.225

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	× 1.0	**TDE29376R**	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	**TDE29436R**	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1.0	**TDE29446R**	10	90	36	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.5	**TDE29516R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.5
M12	× 1.25	**TDE29526R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.8
M14	× 1.5	**TDE29556R**	15	100	40	11	9.0	12	3	12.5
M16	× 1.5	**TDE29616R**	15	100	40	12	9.0	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TDE29676R**	17	110	44	14	11.0	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TDE29726R**	17	125	50	16	12.0	15	4	18.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎			○	◎	◎	○	○	○									

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																					

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

					TDE24	TDE25	TDE26	TDE27	TDE28	TDE29
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин.)					
P	1	Нелегированная сталь	125		7-12	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12
	2		190	13	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12
	3		250	25	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	6	Низколегирован. сталь	180	10	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12
	7		275	29	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12
	8		300	32	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	9		350	38	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	10	Высколегиров. сталь	200	15	6-9	6-9	6-9	6-9	6-9	6-9
	11		325	35	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8



YG

К лучшему через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

- **Для обработки закаленных сталей**

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

Для обработки закаленных сталей

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.236

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	
МАТЕРИАЛ			ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	D
ТИП КАНАВКИ			Прямая канавка	Прямая канавка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-
	M	DIN371/376	T0997-TIC (с.229)	T0999-TIC (с.230)
		DIN352		
		DIN357/LONG		
	MF	DIN—374		
		DIN2181		
	UNC	DIN371/376		
		DIN351		
	UNF	DIN371/374		
		DIN2181		
	BSW	DIN2182/2183		
		DIN351		
	G(BSP)	DIN5156/5157		
	EG-M	DIN371/376		
	EG-UNC	DIN371/376		
	EG-UNF	DIN371/374		
ПОКРЫТИЕ			TiCN	TiCN
МОДЕЛЬ				

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc		
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125			
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13		
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25		
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28		
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32		
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10		
	7			Закаленная	275	29		
	8			Закаленная	300	32		
	9			Закаленная	350	38	○	○
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15		
	11			Закаленная	325	35		
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15		
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23		
	14		Аустенитная		180	10		
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10		
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26		
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3		
	18		Перлитная		250	25		
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130			
	20		Перлитная		230	21		
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60			
	22		Отвержд.	Закаленная	100			
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75			
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90			
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130			
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110			
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90			
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100			
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик					
	30		Каучук, дерево					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15		
	32			Состаренная	280	30		
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25		
	34			Состаренная	350	38		
	35			Литье	320	34		
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55	◎	◎
	39			Закаленная	630	60	◎	◎
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42	◎	◎
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55	◎	◎

	Макс. 2.5xD Глухое			Макс. 3.0xD Сквозное		
	HSS-E			HSS-E		
	C	C	C	B	B	
	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. подточка	Винт. подточка	
	R40	R40	R40	-	-	
	TC313 (с.231)	TB313 (с.232)	TY313 (с.233)	TC283 (с.234)	TY283 (с.235)	
						M
						MF
						UNC
						UNF
						BSW
						G(BSP)
						EG-M
						EG-UNC
						EG-UNF
	Без покрытия	VAP	TiAlN	Без покрытия	TiAlN	
						
						1 P
						2 P
						3 P
						4 P
						5 P
						6 P
	○	○	○	○	○	7 P
	○	○	○	○	○	8 P
	◎	◎	◎	◎	◎	9 P
						10 P
						11 P
						12 M
						13 M
	○	○	○	○	○	14 M
						15 K
						16 K
						17 K
						18 K
						19 K
						20 K
						21 N
						22 N
						23 N
						24 N
						25 N
	○	○	○	○	○	26 N
						27 N
						28 N
						29 N
						30 N
						31 S
						32 S
						33 S
						34 S
						35 S
						36 S
						37 S
						38 H
						39 H
						40 H
						41 H

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

T0997-TIC СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

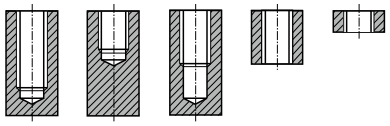
▶ Метчики из твёрдого сплава имеют больший срок эксплуатации (по сравнению с метчиками из быстрорежущей стали). Подходят для обработки стали высокой твёрдости (HRc 50~60)

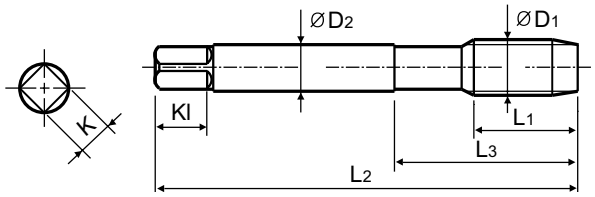
DIN 371

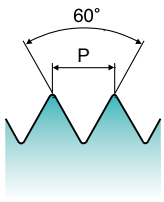
DIN 376

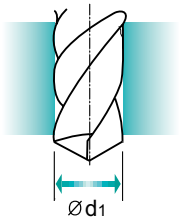


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **HR** | CARBIDE | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiCN

с.236

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiCN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**T0997206TIC**	11	56	18	3.5	2.7	6	4	2.55
M4	× 0.7	**T0997246TIC**	13	63	21	4.5	3.4	6	4	3.4
M5	× 0.8	**T0997286TIC**	15	70	25	6	4.9	8	4	4.3
M6	× 1	**T0997316TIC**	17	80	30	6	4.9	8	5	5.1
M8	× 1.25	**T0997366TIC**	20	90	35	8	6.2	9	5	6.9
M10	× 1.5	**T0997426TIC**	22	100	39	10	8	11	5	8.6
M12	× 1.75	**T0997506TIC**	24	110	–	9	7	12	5	10.4
M14	× 2	**T0997546TIC**	26	110	–	11	9	12	6	12.2
M16	× 2	**T0997606TIC**	27	110	–	12	9	12	6	14.2
M18	× 2.5	**T0997656TIC**	30	125	–	14	11	14	6	15.7
M20	× 2.5	**T0997706TIC**	32	140	–	16	12	15	6	17.7

▶ DIN 371(M3~M10) и DIN 376(M12~M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended									○											

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																		◎	◎	◎	◎

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

T0999-TIC СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

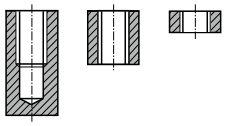
▶ Метчики из твёрдого сплава имеют больший срок эксплуатации (по сравнению с метчиками из быстрорежущей стали). Подходят для обработки стали высокой твёрдости (HRc 50~60)

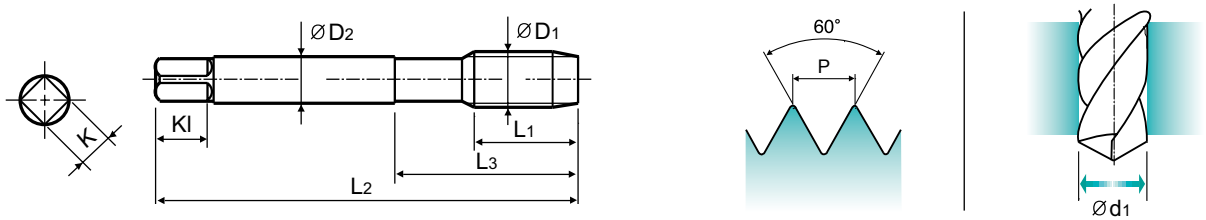
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.0×D





Material groups **HR** | CARBIDE | DIN 371/376 | 6HX | 60° | D | TiCN

с.236

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiCN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	× 0.5	**T0999206TIC**	11	56	18	3.5	2.7	6	4	2.55
M4	× 0.7	**T0999246TIC**	13	63	21	4.5	3.4	6	4	3.4
M5	× 0.8	**T0999286TIC**	15	70	25	6	4.9	8	4	4.3
M6	× 1	**T0999316TIC**	17	80	30	6	4.9	8	5	5.1
M8	× 1.25	**T0999366TIC**	20	90	35	8	6.2	9	5	6.9
M10	× 1.5	**T0999426TIC**	22	100	39	10	8	11	5	8.6
M12	× 1.75	**T0999506TIC**	24	110	–	9	7	12	5	10.4
M14	× 2	**T0999546TIC**	26	110	–	11	9	12	6	12.2
M16	× 2	**T0999606TIC**	27	110	–	12	9	12	6	14.2
M18	× 2.5	**T0999656TIC**	30	125	–	14	11	14	6	15.7
M20	× 2.5	**T0999706TIC**	32	140	–	16	12	15	6	17.7

▶ DIN 371(M3~M10) и DIN 376(M12~M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended									○											

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																		◎	◎	◎	◎

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

TC313 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

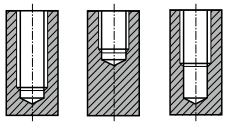
DIN 371

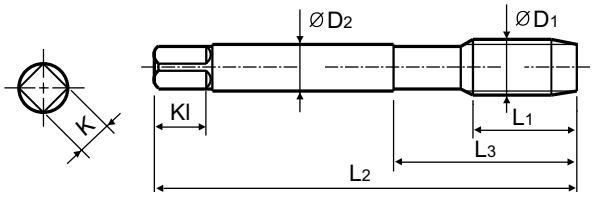


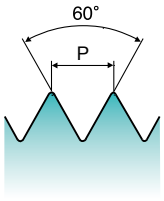
DIN 376

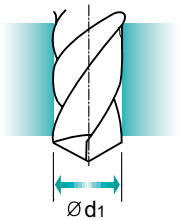


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **HR** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Bright

c.236

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TC313136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TC313156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TC313196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TC313176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TC313496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TC313206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TC313226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TC313246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TC313266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TC313286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TC313316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TC313346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TC313366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TC313396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TC313426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TC313466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TC313506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TC313546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TC313606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TC313656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TC313706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TC313746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TC313786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TC313866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TC313946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended							○	○	◎					○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended						○															

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

TB313 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

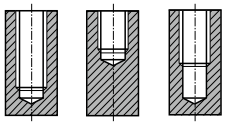
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

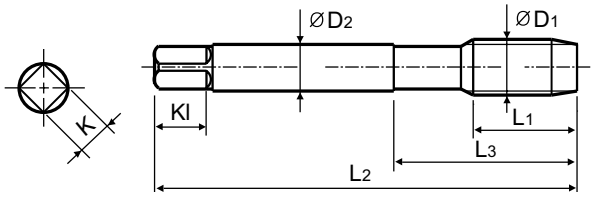
DIN 371

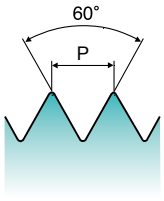
DIN 376

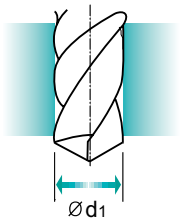


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **HR** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Vap

с.236

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TB313136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TB313156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TB313196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TB313176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TB313496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TB313206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TB313226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TB313246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TB313266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TB313286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TB313316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TB313346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TB313366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TB313396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TB313426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TB313466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TB313506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TB313546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TB313606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TB313656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TB313706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TB313746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TB313786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TB313866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TB313946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended							○	○	◎					○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended						○															

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

TY313 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

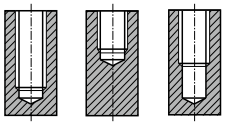
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

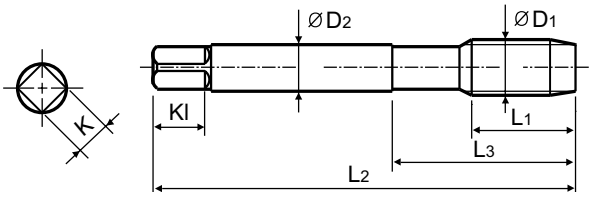
DIN 371

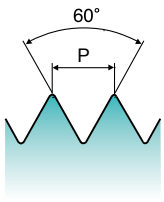
DIN 376

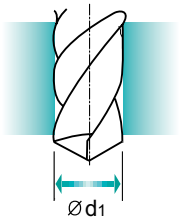


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **HR** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | TiAlN | с.236

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TY313136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TY313156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TY313196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TY313176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TY313496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TY313206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TY313226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TY313246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TY313266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TY313286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TY313316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TY313346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TY313366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TY313396**	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TY313426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TY313466**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TY313506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TY313546**	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TY313606**	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TY313656**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TY313706**	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TY313746**	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TY313786**	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TY313866**	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TY313946**	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended							○	○	◎					○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended						○															

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

TC283 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

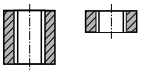
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

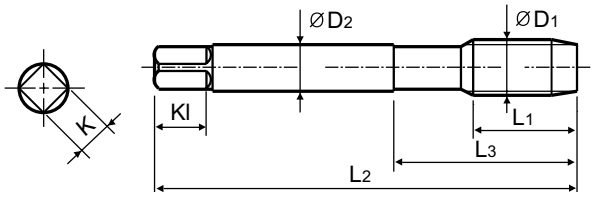
DIN 371

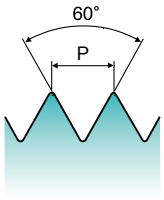
DIN 376

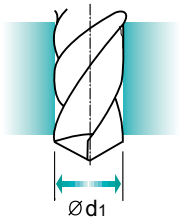


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **HR** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright

с.236

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TC283136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TC283156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TC283196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TC283176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TC283496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TC283206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TC283226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TC283246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TC283266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TC283286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TC283316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TC283346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TC283366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TC283396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TC283426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TC283466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TC283506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TC283546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TC283606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TC283656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TC283706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TC283746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TC283786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TC283866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TC283946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended							○	○	◎					○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended						○															

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

TY283 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

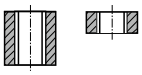
DIN 371

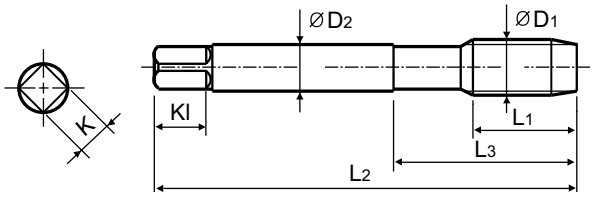


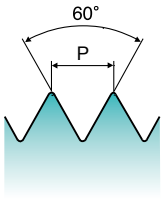
DIN 376

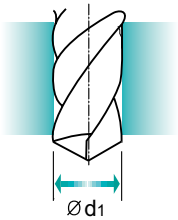


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **HR** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | TiAlN

с.236

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TY283136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TY283156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TY283196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TY283176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TY283496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TY283206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TY283226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TY283246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TY283266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TY283286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TY283316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TY283346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TY283366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TY283396**	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TY283426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TY283466**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TY283506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TY283546**	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TY283606**	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TY283656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TY283706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TY283746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TY283786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TY283866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TY283946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended							○	○	◎					○						

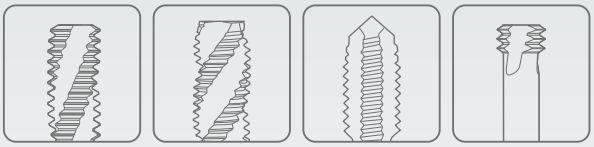
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended						○															

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					T0997-TIC	T0999-TIC	TC313 TB313 TY313	TC283 TY283
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)			
P	7	Нелегированная сталь	275	29			10-15	10-15
	8		300	32			6-10	6-10
	9		350	38	5-8	5-8	3-5	3-5
M	14	Нержав. сталь	180	10			4-6	4-6
N	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110				25-35	25-35
H	38	Закаленная сталь	550	55	3-7	3-7		
	39		630	60	3-7	3-7		
	40	Отбелен. чугун	400	42	3-7	3-7		
	41	Закален. чугун	550	55	3-7	3-7		

Мировой лидер по производству режущих инструментов **YG-1**



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ YG INOX

- **Для обработки нержавеющих сталей**

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ YG INOX

Для обработки нержавеющих сталей

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.260

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.0xD Глухое	Макс. 2.5xD Глухое		
МАТЕРИАЛ			HSS-E	HSS-PM		HSS-E
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	C	C
ТИП КАНАВКИ			Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	R40	R40	R40
СЕРИЯ	M	DIN371/376	TB711 (с.241)	TQ813 (с.242)	TR813 (с.243)	TB914 (с.244)
		DIN352				
		DIN357/LONG				
	MF	DIN374				TB183 (с.254)
		DIN2181				
	UNC	DIN371/376				TB904 (с.255)
		DIN351				
	UNF	DIN371/374				TB924 (с.256)
		DIN2181				
	BSW	DIN2182/2183				
		DIN351				
	G(BSP)	DIN5156/5157				
	EG-M	DIN371/376				
	EG-UNC	DIN371/376				
	EG-UNF	DIN371/374				
ПОКРЫТИЕ			VAP	VAP	Без покрытия	VAP
МОДЕЛЬ						

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc				
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		◎	○	○	◎
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎	◎	◎	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25		○	○	○
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28		○	○	○
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32				
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10		○	○	○
	7			Закаленная	275	29				
	8			Закаленная	300	32				
	9			Закаленная	350	38				
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15				
	11			Закаленная	325	35				
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15	○	◎	◎	◎
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23	○	◎	◎	◎
	14		Аустенитная		180	10	○	◎	◎	◎
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10				
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26				
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3				
	18		Перлитная		250	25				
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130					
	20		Перлитная		230	21				
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60		○			
	22		Отвержд.	Закаленная	100					
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75					
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90					
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130					
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110					
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90					
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100		○			
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик							
	30		Каучук, дерево							
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15		○	○	○
	32			Состаренная	280	30				
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25				
	34			Состаренная	350	38				
	35			Литье	320	34				
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			○	○	○
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm					
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55				
	39			Закаленная	630	60				
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42				
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55				

	Макс. 2.5xD Глухое						Макс. 3.0xD Сквозное				
	HSS-E						HSS-PM		HSS-E		
	C	C	C	C	C	C	B	B	B	B	
	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	
	R40	R40	R40	R40	R40	R40	-	-	-	-	
	TI914 (с.244)	TBE15 (с.245)	TBE16 (с.246)	TBE17 (с.247)	TBE18 (с.248)	TCH14 (с.249)	TQ853 (с.250)	TR853 (с.251)	TB623 (с.252)	TCH23 (с.253)	M
									TB123 (с.257)		MF
									TB264 (с.258)		UNC
									TB274 (с.259)		UNF
											BSW
											G(BSP)
											EG-M
											EG-UNC
											EG-UNF
	TiCN	VAP	VAP	VAP	VAP	HardSlick	VAP	Без покрытия	VAP	HardSlick	
											
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	1
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	2
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4
											5
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6
											7
											8
											9
											10
											11
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	12
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	13
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	14
											15
											16
											17
											18
											19
											20
											21
											22
											23
											24
											25
											26
											27
											28
											29
											30
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	31
											32
											33
											34
											35
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	36
											37
											38
											39
											40
											41

P M K N S H

МЕТЧИКИ YG INOX

TB711 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

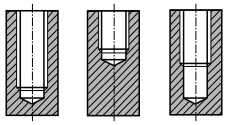
DIN 371

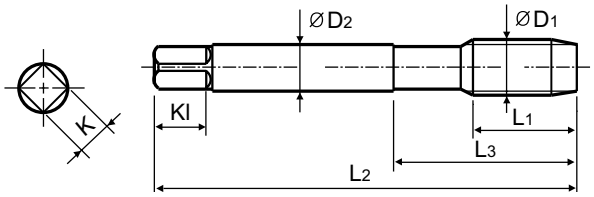


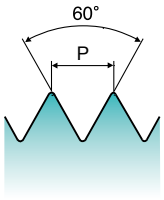
DIN 376

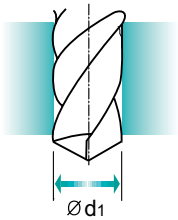


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **NW** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap | с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TB711136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TB711156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TB711196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TB711176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TB711496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TB711206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TB711226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TB711246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TB711266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TB711286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TB711316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TB711346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TB711366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TB711396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TB711426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TB711466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TB711506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TB711546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TB711606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TB711656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TB711706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TB711746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TB711786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TB711866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TB711946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎										○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○							○													

МЕТЧИКИ YG INOX

TQ813 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

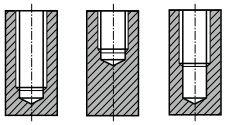
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

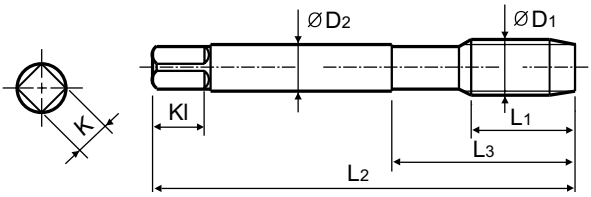
DIN 371

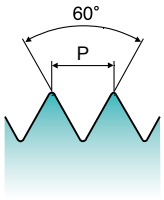
DIN 376

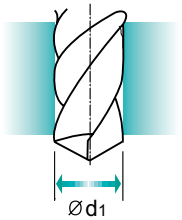


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **VA** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap

с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TQ813136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TQ813156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TQ813176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TQ813206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TQ813226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TQ813246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TQ813266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TQ813286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TQ813316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TQ813346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TQ813366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TQ813426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TQ813506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TR813 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

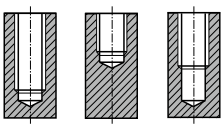
DIN 371

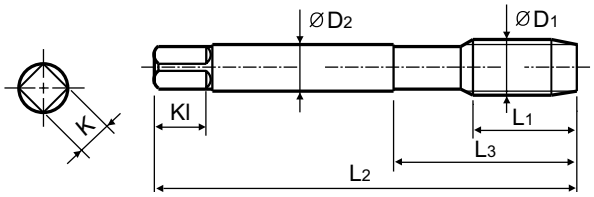


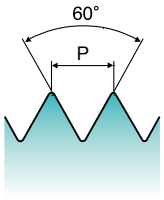
DIN 376

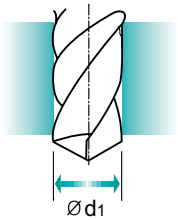


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **VA** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright

с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TR813136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TR813156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TR813176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TR813206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TR813226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TR813246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TR813266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TR813286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TR813316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TR813346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TR813366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TR813426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TR813506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

Vap **TB914** СЕРИЯ
TiCN **TI914** СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

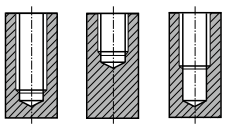
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

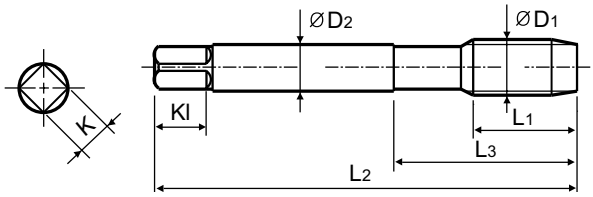
DIN 371

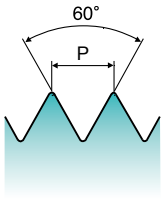
DIN 376

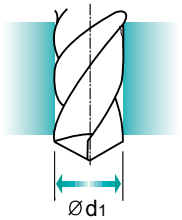


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **VA NW** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap TiCN | с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул		Длина резьб.	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	TiCN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TB914136	TI914136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TB914156	TI914156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TB914196	TI914196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TB914176	TI914176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TB914496	TI914496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TB914206	TI914206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TB914226	TI914226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TB914246	TI914246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TB914266	TI914266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TB914286	TI914286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TB914316	TI914316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TB914346	TI914346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TB914366	TI914366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TB914396	TI914396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TB914426	TI914426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TB914466	TI914466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TB914506	TI914506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M12	× 1.75	TB914506F4	TI914506F4	18	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	TB914546	TI914546	20	110	44	11	9	12	3	12
M14	× 2	TB914546F4	TI914546F4	20	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	TB914606	TI914606	20	110	44	12	9	12	3	14
M16	× 2	TB914606F4	TI914606F4	20	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	TB914656	TI914656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TB914706	TI914706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TB914746	TI914746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TB914786	TI914786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TB914866	TI914866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TB914946	TI914946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TBE15 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

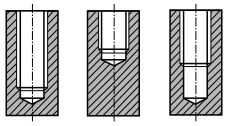
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

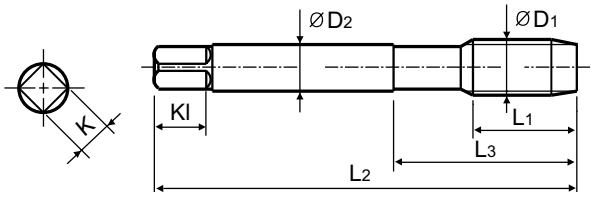
DIN 371

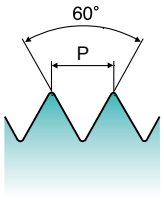
DIN 376

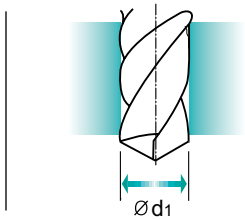


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 4H | 60° | C | R40 | Vap | с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TBE15136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TBE15156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TBE15196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TBE15176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TBE15496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TBE15206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TBE15226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TBE15246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TBE15266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TBE15286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TBE15316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TBE15346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TBE15366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TBE15396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TBE15426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TBE15466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TBE15506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TBE15546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TBE15606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TBE15656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TBE15706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TBE15746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TBE15786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TBE15866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TBE15946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TBE16 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

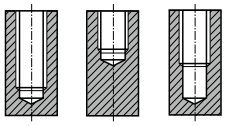
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

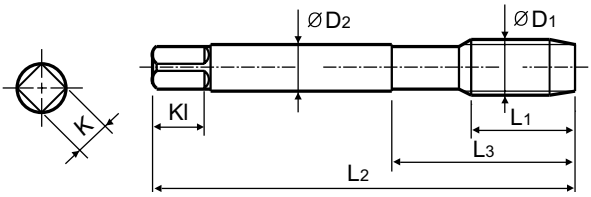
DIN 371

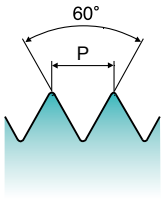
DIN 376

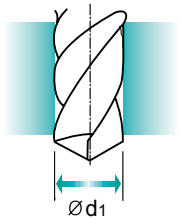


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 6H+0.1 | 60° | C | R40 | Vap

с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TBE16136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.7
M2.2	× 0.45	**TBE16156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.85
*M2.3	× 0.4	**TBE16196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	2
M2.5	× 0.45	**TBE16176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.15
*M2.6	× 0.45	**TBE16496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.2
M3	× 0.5	**TBE16206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
M3.5	× 0.6	**TBE16226**	7	56	20	4	3	6	3	3
M4	× 0.7	**TBE16246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.4
M4.5	× 0.75	**TBE16266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.8
M5	× 0.8	**TBE16286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.3
M6	× 1	**TBE16316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5.1
M7	× 1	**TBE16346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6.1
M8	× 1.25	**TBE16366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.9
M9	× 1.25	**TBE16396**	13	90	35	9	7	10	3	7.9
M10	× 1.5	**TBE16426**	15	100	39	10	8	11	3	8.6
M11	× 1.5	**TBE16466**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.6
M12	× 1.75	**TBE16506**	18	110	44	9	7	10	3	10.3
M14	× 2	**TBE16546**	20	110	44	11	9	12	3	12.1
M16	× 2	**TBE16606**	20	110	44	12	9	12	3	14.1
M18	× 2.5	**TBE16656**	25	125	50	14	11	14	4	15.6
M20	× 2.5	**TBE16706**	25	140	54	16	12	15	4	17.6
M22	× 2.5	**TBE16746**	25	140	54	18	14.5	17	4	19.6
M24	× 3	**TBE16786**	30	160	60	18	14.5	17	4	21.1
M27	× 3	**TBE16866**	30	160	60	20	16	19	4	24.1
M30	× 3.5	**TBE16946**	35	180	70	22	18	21	4	26.6

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TBE17 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

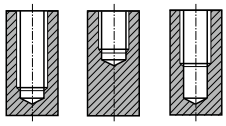
DIN 371

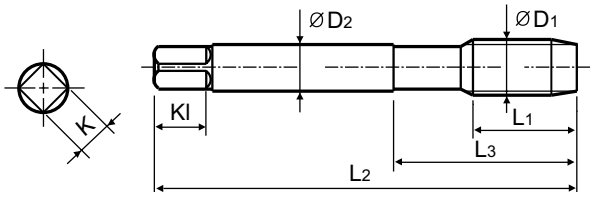


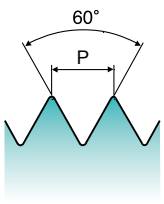
DIN 376

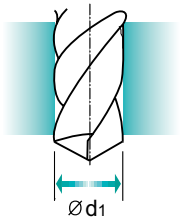


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 6G | 60° | C | R40 | Vap | с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TBE17136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TBE17156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TBE17196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TBE17176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TBE17496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TBE17206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TBE17226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TBE17246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TBE17266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TBE17286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TBE17316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TBE17346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TBE17366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TBE17396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TBE17426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TBE17466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TBE17506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TBE17546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TBE17606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TBE17656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TBE17706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TBE17746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TBE17786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TBE17866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TBE17946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TBE18 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

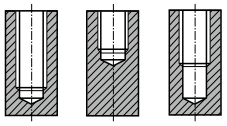
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

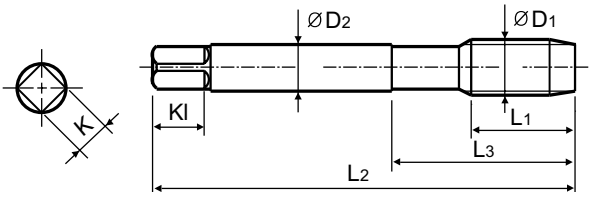
DIN 371

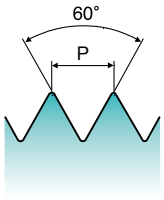
DIN 376

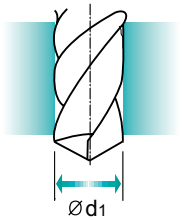


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 7G | 60° | C | R40 | Vap

с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TBE18136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TBE18156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TBE18196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TBE18176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TBE18496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TBE18206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TBE18226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TBE18246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TBE18266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TBE18286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TBE18316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TBE18346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TBE18366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TBE18396**	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TBE18426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TBE18466**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TBE18506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TBE18546**	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TBE18606**	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TBE18656**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TBE18706**	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TBE18746**	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TBE18786**	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TBE18866**	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TBE18946**	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TCH14 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

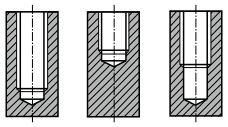
DIN 371

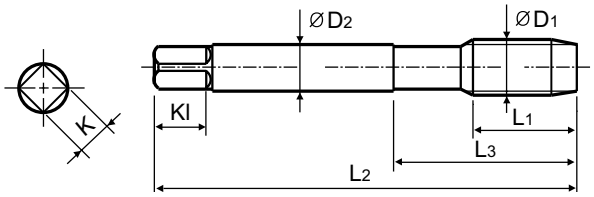


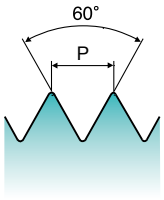
DIN 376

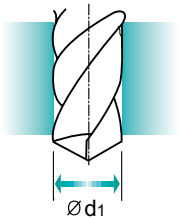


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Hardslick

с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Hardslick	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TCH14136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TCH14156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TCH14196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TCH14176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TCH14496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TCH14206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TCH14226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TCH14246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TCH14266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TCH14286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TCH14316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TCH14346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TCH14366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TCH14396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TCH14426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TCH14466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TCH14506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TCH14546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TCH14606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TCH14656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TCH14706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TCH14746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TCH14786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TCH14866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TCH14946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TQ853 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

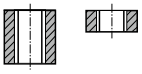
▶ Для нарезания сквозных отверстий с большей скоростью, чем другие метчики, благодаря специальной конструкции

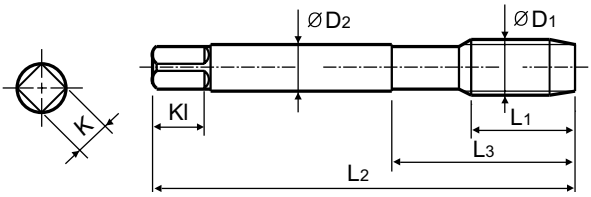
DIN 371

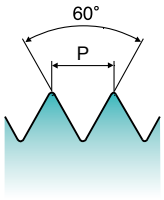
DIN 376

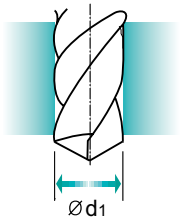


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **VA** | **HSS PM** | **DIN 371/376** | **6H** | **60°** | **B** | **Vap** | с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TQ853136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TQ853156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TQ853176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TQ853206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TQ853226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TQ853246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TQ853266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TQ853286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TQ853316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TQ853346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TQ853366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TQ853426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TQ853506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TR853 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Для нарезания сквозных отверстий с большей скоростью, чем другие метчики, благодаря специальной конструкции

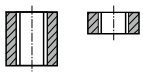
DIN 371

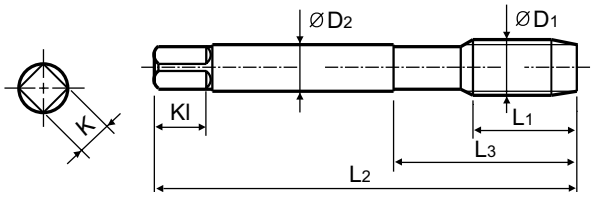


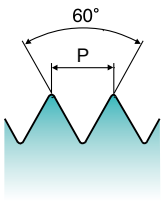
DIN 376

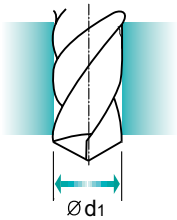


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **VA** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright

с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TR853136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TR853156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TR853176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TR853206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TR853226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TR853246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TR853266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TR853286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TR853316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TR853346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TR853366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TR853426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TR853506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TB623 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

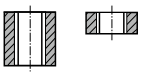
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

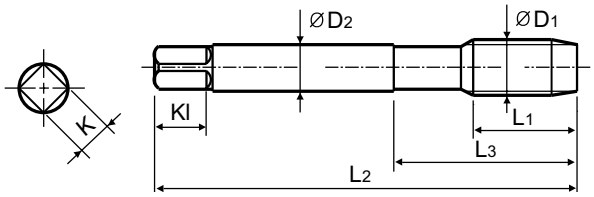
DIN 371

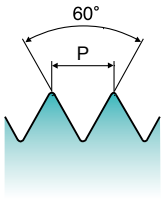
DIN 376

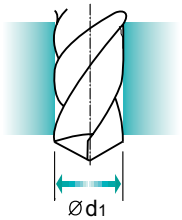


Тип отвер.
3.0×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | B | Vap

с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TB623136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TB623156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TB623196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TB623176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TB623496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TB623206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TB623226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TB623246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TB623266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TB623286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TB623316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TB623346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TB623366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TB623396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TB623426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TB623466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TB623506	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	TB623546	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	TB623606	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	TB623656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TB623706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TB623746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TB623786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TB623866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TB623946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TCH23 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

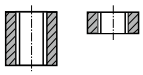
DIN 371

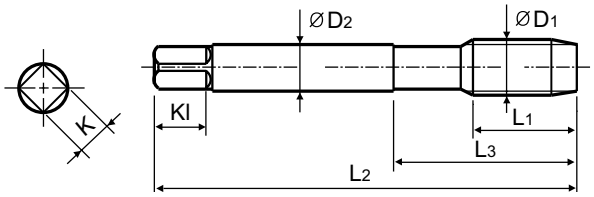


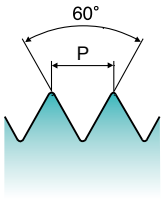
DIN 376

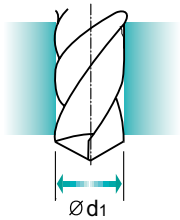


Тип отвер.
3.0×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | B | Hardslick

с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Hardslick	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TCH23136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TCH23156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TCH23196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TCH23176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TCH23496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TCH23206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TCH23226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TCH23246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TCH23266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TCH23286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TCH23316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TCH23346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TCH23366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TCH23396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TCH23426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TCH23466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TCH23506	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	TCH23546	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	TCH23606	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	TCH23656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TCH23706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TCH23746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TCH23786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TCH23866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TCH23946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TB183 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

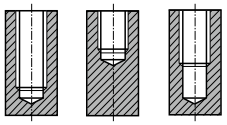
Машинные метчики

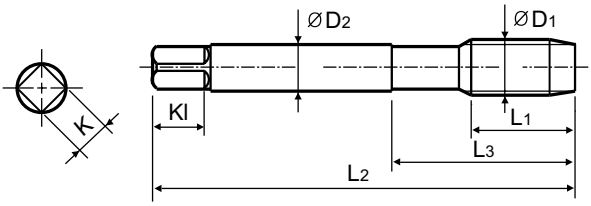
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

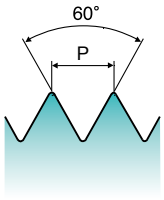
DIN 374

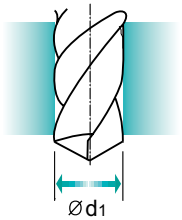


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | Vap

с.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	**TB183256**	5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	**TB183296**	5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	**TB183326**	8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	**TB183336**	5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	**TB183356**	10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	**TB183376**	10	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	**TB183386**	8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10	× 1.25	**TB183436**	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	**TB183446**	10	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	**TB183456**	10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	**TB183516**	15	100	40	9	7	10	3	10.5
M12	× 1.25	**TB183526**	15	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	**TB183536**	11	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	**TB183556**	15	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	**TB183566**	15	100	40	11	9	12	3	12.8
M16	× 1.5	**TB183616**	15	100	40	12	9	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TB183676**	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TB183726**	17	125	50	16	12	15	4	18.5
M22	× 1.5	**TB183766**	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M24	× 1.5	**TB183806**	20	140	54	18	14.5	17	4	22.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TB904 СЕРИЯ

UNC

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

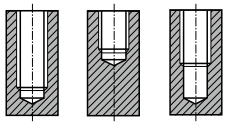
DIN 371

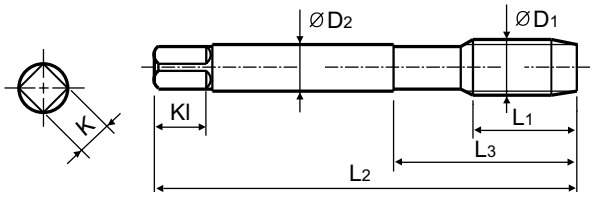


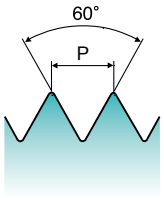
DIN 376

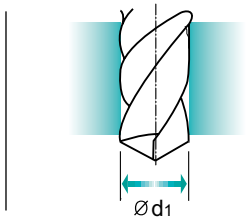


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R40 | Vap с.260

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Vap	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4 -	40UNC	**TB904162**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5 -	40UNC	**TB904202**	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6 -	32UNC	**TB904242**	7	56	20	4	3	6	3	2.85
#8 -	32UNC	**TB904282**	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10 -	24UNC	**TB904322**	10	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12 -	24UNC	**TB904362**	10	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4 -	20UNC	**TB904402**	13	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16 -	18UNC	**TB904442**	14	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8 -	16UNC	**TB904482**	16	100	39	9	7	10	3	8
7/16 -	14UNC	**TB904522**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2 -	13UNC	**TB904562**	20	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16 -	12UNC	**TB904602**	20	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8 -	11UNC	**TB904642**	22	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4 -	10UNC	**TB904702**	25	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8 -	9UNC	**TB904742**	27	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1 -	8UNC	**TB904782**	30	160	60	20	16	19	4	22.25
1-1/8 -	7UNC	**TB904822**	35	180	65	22	18	21	4	25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TB924 СЕРИЯ

UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

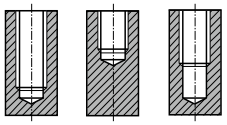
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

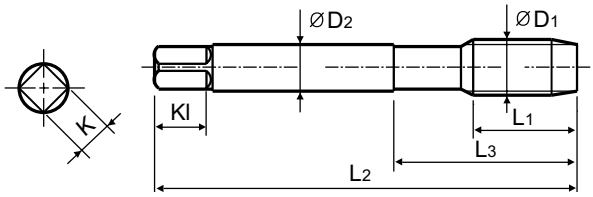
DIN 371

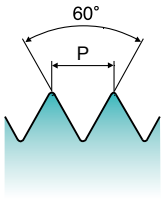
DIN 374

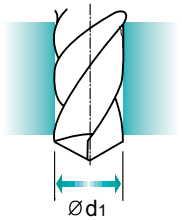


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | C | R40 | Vap

с.260

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Vap	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4 - 48UNF		TB924182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5 - 44UNF		TB924222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6 - 40UNF		TB924262	7	56	20	4	3	6	3	3
#8 - 36UNF		TB924302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10 - 32UNF		TB924342	10	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12 - 28UNF		TB924382	10	80	30	6	4.9	8	3	4.7
1/4 - 28UNF		TB924422	10	80	30	7	5.5	8	3	5.5
5/16 - 24UNF		TB924462	10	90	35	8	6.2	9	3	6.9
3/8 - 24UNF		TB924502	10	100	39	9	7	10	3	8.5
7/16 - 20UNF		TB924542	13	100	40	8	6.2	9	3	9.9
1/2 - 20UNF		TB924582	13	100	40	9	7	10	3	11.5
9/16 - 18UNF		TB924622	15	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8 - 18UNF		TB924662	15	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4 - 16UNF		TB924722	17	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8 - 14UNF		TB924762	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1 - 12UNF		TB924802	20	140	54	18	14.5	17	4	23.25
1-1/8 - 12UNF		TB924842	22	150	60	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TB123 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

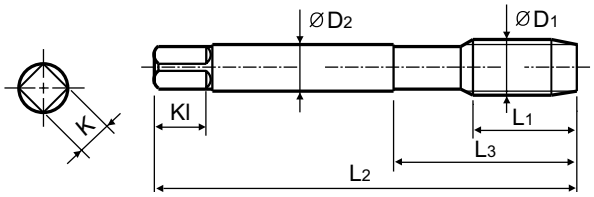
DIN 374

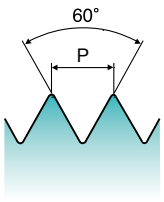


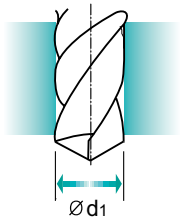
Тип отвер.
3.0×D











Material groups VA NW | HSS-E | DIN 374 | 6HX | 60° | B | Vap

c.260

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	**TB123256**	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	**TB123296**	11	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	**TB123326**	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6	× 0.5	**TB123336**	13	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7	× 0.75	**TB123356**	14	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8	× 1	**TB123376**	17	90	36	6	4.9	8	3	7
M8	× 0.75	**TB123386**	14	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10	× 1.25	**TB123436**	22	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1	**TB123446**	18	90	36	7	5.5	8	3	9
M10	× 0.75	**TB123456**	18	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12	× 1.5	**TB123516**	22	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	× 1.25	**TB123526**	22	100	40	9	7	10	3	10.8
M12	× 1	**TB123536**	18	100	40	9	7	10	3	11
M14	× 1.5	**TB123556**	22	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	**TB123566**	22	100	40	11	9	12	3	12.8
M16	× 1.5	**TB123616**	22	100	40	12	9	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TB123676**	25	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TB123726**	25	125	50	16	12	15	4	18.5
M22	× 1.5	**TB123766**	25	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M24	× 1.5	**TB123806**	27	140	54	18	14.5	17	4	22.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TB264 СЕРИЯ

UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371

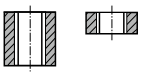


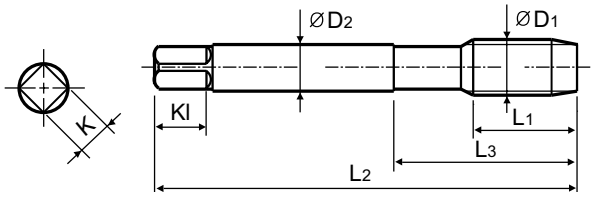
DIN 376

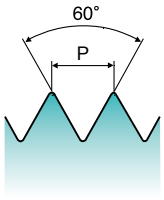


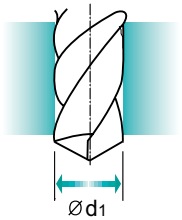
Тип отвер.

3.0×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Vap

с.260

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
#4	- 40UNC	TB264162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40UNC	TB264202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32UNC	TB264242	12	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32UNC	TB264282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24UNC	TB264322	15	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24UNC	TB264362	16	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20UNC	TB264402	17	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	- 18UNC	TB264442	20	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	- 16UNC	TB264482	22	100	39	9	7	10	3	8
7/16	- 14UNC	TB264522	22	100	44	8	6.2	9	3	9.4
1/2	- 13UNC	TB264562	25	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	- 12UNC	TB264602	26	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	- 11UNC	TB264642	27	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	- 10UNC	TB264702	30	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9UNC	TB264742	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8UNC	TB264782	36	160	60	20	16	17	4	22.25
1-1/8	- 7UNC	TB264822	40	180	70	22	18	21	4	25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

TB274 СЕРИЯ

UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371

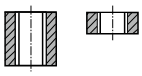


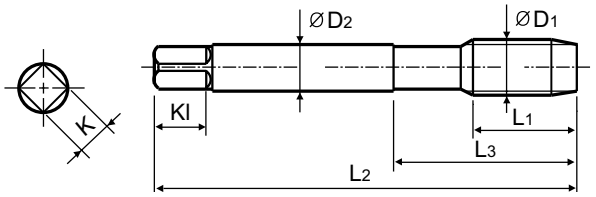
DIN 374

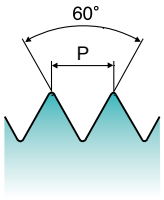


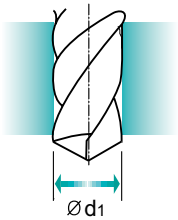
Тип отвер.

3.0×D









Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | B | Vap

c.260

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Vap	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48UNF	**TB274182**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	- 44UNF	**TB274222**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	- 40UNF	**TB274262**	12	56	20	4	3	6	3	3
#8	- 36UNF	**TB274302**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 32UNF	**TB274342**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12	- 28UNF	**TB274382**	16	80	30	6	4.9	8	3	4.7
1/4	- 28UNF	**TB274422**	17	80	30	7	5.5	8	3	5.5
5/16	- 24UNF	**TB274462**	17	90	35	8	6.2	9	3	6.9
3/8	- 24UNF	**TB274502**	18	100	39	9	7	10	3	8.5
7/16	- 20UNF	**TB274542**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.9
1/2	- 20UNF	**TB274582**	22	100	40	9	7	10	3	11.5
9/16	- 18UNF	**TB274622**	22	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8	- 18UNF	**TB274662**	22	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4	- 16UNF	**TB274722**	25	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8	- 14UNF	**TB274762**	26	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1	- 12UNF	**TB274802**	28	140	54	18	14.5	17	4	23.25
1-1/8	- 12UNF	**TB274842**	30	150	60	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

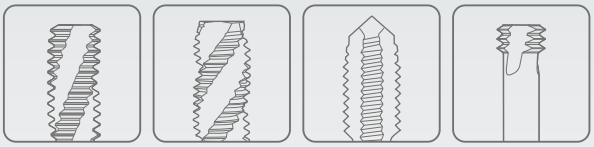
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

МЕТЧИКИ YG INOX

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TB711	TQ813	TR813	TB914 TB183 TB904 TB924	TI914	TBE15	TBE16	TBE17	TBE18	TCH14	TQ853	TR853	TB623 TB123 TB264 TB274	TCH23
					Vc (м/мин)													
P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	20-25
	2		190	13	15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	20-25
	3		250	25		12-18	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	12-18	18-24
	4		270	28		10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	15-20
	6	Низколегирован. сталь	180	10		10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	15-20
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	7-10	7-10	7-10	10-13	7-10	7-10	7-10	7-10	10-13	7-10	7-10	7-10	10-13
	13		240	23	5-8	5-8	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	8-11
	14		180	10	4-6	4-6	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	4-6	6-8
N	21	Алюминиевый сплав	60		10-15													
	28	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	100		15-20													
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15		10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	15-20
	36	Титановые сплавы	400 Rm			10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	15-20

Мировой лидер по производству режущих инструментов **YG-1**



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



К лучшему через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

- **Для обработки чугуна и похожих по свойствам материалов**

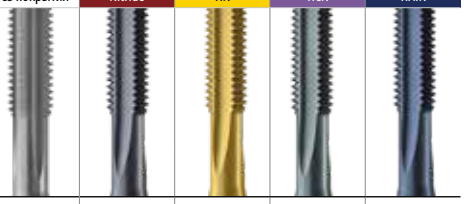
YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

Для обработки чугуна и похожих по свойствам материалов

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.272

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное				
МАТЕРИАЛ			ТВ. СПЛАВ	HSS-E			
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	C	C	C
ТИП КАНАВКИ			Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-	-	-	-
СЕРИЯ	M	DIN371/376	T0993 (с.264)	TE821 (с.265)	TD821 (с.266)	TI821 (с.267)	TY821 (с.268)
		DIN352					
		DIN357/LONG					
	MF	DIN374		TE403 (с.269)			
		DIN2181					
	UNC	DIN371/376		TE434 (с.270)			
		DIN351					
	UNF	DIN371/374		TE454 (с.271)			
		DIN2181					
	BSW	DIN2182/2183					
		DIN351					
	G(BSP)	DIN5156/5157					
	EG-M	DIN371/376					
	EG-UNC	DIN371/376					
	EG-UNF	DIN371/374					
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	Nitride	TiN	TiCN	TiAlN
МОДЕЛЬ							

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc					
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125						
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13					
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25					
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28					
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32					
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10					
	7			Закаленная	275	29					
	8			Закаленная	300	32					
	9			Закаленная	350	38					
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15					
	11			Закаленная	325	35					
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15					
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23					
	14		Аустенитная		180	10					
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10	◎	◎	◎	◎	◎
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26	◎	◎	◎	◎	◎
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	◎	◎	◎	◎	◎
	18		Перлитная		250	25	◎	◎	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130		○	○	○	○	○
	20		Перлитная		230	21	○	○	○	○	○
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60						
	22		Отвержд.	Закаленная	100						
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		◎				
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90						
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130		◎				
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110						
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90			○	◎	◎	◎
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100						
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик								
	30		Каучук, дерево								
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15					
	32			Состаренная	280	30					
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25					
	34			Состаренная	350	38					
	35			Литье	320	34					
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm						
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm						
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55					
	39			Закаленная	630	60					
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42	◎				
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55					

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

T0993 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

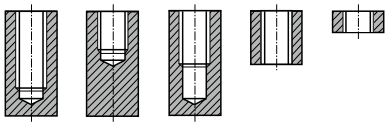
▶ Твердосплавные метчики обладают длительным сроком службы, по сравнению с метчиками из быстрорежущей стали, благодаря более высокой твердости. Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния

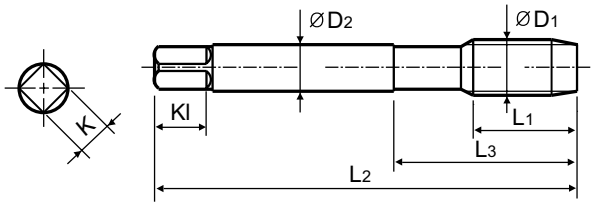
DIN 371

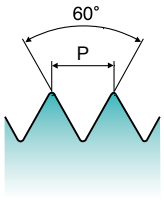
DIN 376

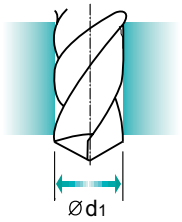


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **GG** | CARBIDE | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Bright

с.272

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	×0.5	**T0993206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	×0.6	**T0993226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	×0.7	**T0993246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	×0.8	**T0993286**	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6	×1	**T0993316**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M8	×1.25	**T0993366**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M10	×1.5	**T0993426**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	×1.75	**T0993506**	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	×2	**T0993546**	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	×2	**T0993606**	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	×2.5	**T0993656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	×2.5	**T0993706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended															◎	◎	◎	◎	○	○

ISO	N										S					H				
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎		◎															◎	

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TE821 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния

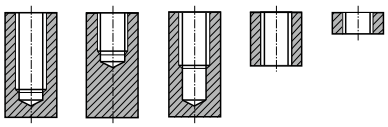
DIN 371

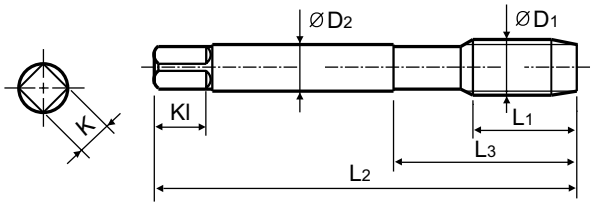


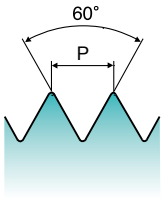
DIN 376

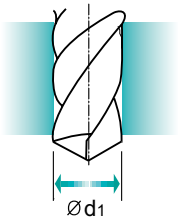


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Nitride

c.272

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TE821136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TE821156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TE821196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TE821176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TE821496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TE821206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TE821226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TE821246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TE821266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TE821286	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6	× 1	TE821316	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M7	× 1	TE821346	17	80	30	7	5.5	8	4	6
M8	× 1.25	TE821366	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M9	× 1.25	TE821396	20	90	35	9	7	10	4	7.8
M10	× 1.5	TE821426	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M11	× 1.5	TE821466	22	100	40	8	6.2	9	4	9.5
M12	× 1.75	TE821506	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	TE821546	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	TE821606	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	TE821656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TE821706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TE821746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TE821786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TE821866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TE821946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended															◎	◎	◎	◎	○	○

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TD821 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния

DIN 371

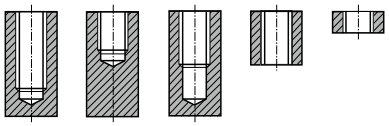


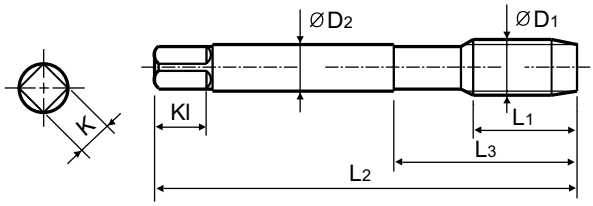
DIN 376

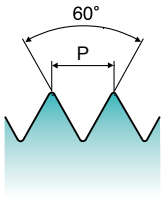


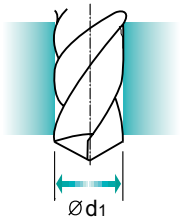
Тип отвер.

2.0×D









Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiN

с.272

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TD821136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TD821156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TD821196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TD821176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TD821496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TD821206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TD821226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TD821246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TD821266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TD821286	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6	× 1	TD821316	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M7	× 1	TD821346	17	80	30	7	5.5	8	4	6
M8	× 1.25	TD821366	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M9	× 1.25	TD821396	20	90	35	9	7	10	4	7.8
M10	× 1.5	TD821426	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M11	× 1.5	TD821466	22	100	40	8	6.2	9	4	9.5
M12	× 1.75	TD821506	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	TD821546	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	TD821606	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	TD821656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TD821706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TD821746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TD821786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TD821866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TD821946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended															◎	◎	◎	◎	○	○

ISO	N										S					H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							◎														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TI821 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния

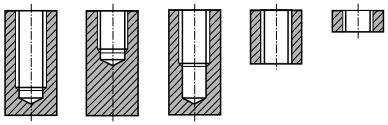
DIN 371

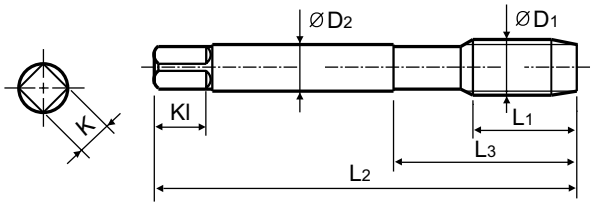


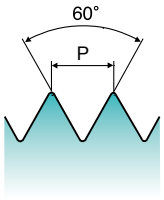
DIN 376

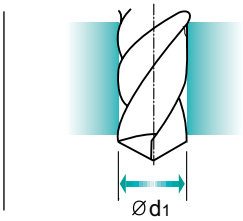


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiCN | с.272

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiCN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TI821136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TI821156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TI821196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TI821176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TI821496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TI821206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TI821226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TI821246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TI821266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TI821286**	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6	× 1	**TI821316**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M7	× 1	**TI821346**	17	80	30	7	5.5	8	4	6
M8	× 1.25	**TI821366**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M9	× 1.25	**TI821396**	20	90	35	9	7	10	4	7.8
M10	× 1.5	**TI821426**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M11	× 1.5	**TI821466**	22	100	40	8	6.2	9	4	9.5
M12	× 1.75	**TI821506**	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	**TI821546**	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	**TI821606**	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	**TI821656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TI821706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TI821746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TI821786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TI821866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TI821946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended															◎	◎	◎	◎	○	○

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							◎														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TY821 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния

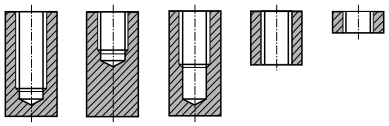
DIN 371

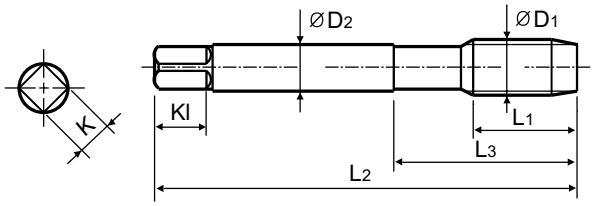


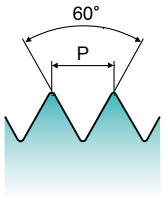
DIN 376

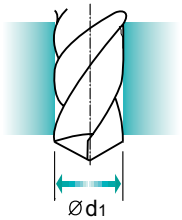


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiAlN | с.272

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TY821136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TY821156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TY821196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TY821176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TY821496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TY821206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TY821226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TY821246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TY821266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TY821286	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6	× 1	TY821316	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M7	× 1	TY821346	17	80	30	7	5.5	8	4	6
M8	× 1.25	TY821366	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M9	× 1.25	TY821396	20	90	35	9	7	10	4	7.8
M10	× 1.5	TY821426	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M11	× 1.5	TY821466	22	100	40	8	6.2	9	4	9.5
M12	× 1.75	TY821506	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	TY821546	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	TY821606	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	TY821656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TY821706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TY821746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TY821786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TY821866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TY821946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended															◎	◎	◎	◎	○	○

ISO	N										S					H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							◎														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TE403 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

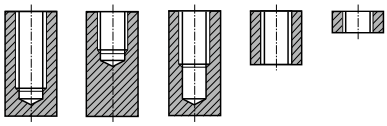
Машинные метчики

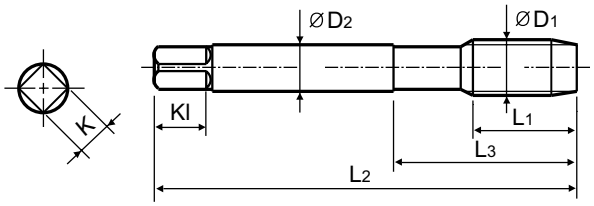
▶ Подходит для нарезания резьбы по чугуну и подобным материалам благодаря азотированному покрытию (NI)

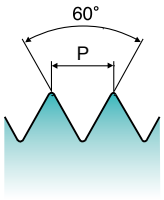
DIN 374

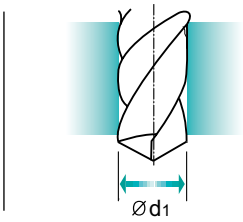


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **GG** | HSS-E | DIN 374 | 6HX | 60° | C | Nitride

c.272

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TE403256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TE403296	11	70	25	3.5	2.7	6	4	4.5
M6	× 0.75	TE403326	13	80	30	4.5	3.4	6	4	5.2
M6	× 0.5	TE403336	13	80	30	4.5	3.4	6	4	5.5
M7	× 0.75	TE403356	14	80	30	5.5	4.3	7	4	6.2
M8	× 1	TE403376	17	90	36	6	4.9	8	4	7
M8	× 0.75	TE403386	14	80	30	6	4.9	8	4	7.2
M10	× 1.25	TE403436	22	100	40	7	5.5	8	4	8.8
M10	× 1	TE403446	18	90	36	7	5.5	8	4	9
M10	× 0.75	TE403456	18	90	36	7	5.5	8	4	9.2
M12	× 1.5	TE403516	22	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	× 1.25	TE403526	22	100	40	9	7	10	4	10.8
M12	× 1	TE403536	18	100	40	9	7	10	4	11
M14	× 1.5	TE403556	22	100	40	11	9	12	4	12.5
M14	× 1.25	TE403566	22	100	40	11	9	12	4	12.8
M16	× 1.5	TE403616	22	100	40	12	9	12	4	14.5
M18	× 1.5	TE403676	25	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	TE403726	25	125	50	16	12	15	4	18.5
M22	× 1.5	TE403766	25	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M24	× 1.5	TE403806	27	140	54	18	14.5	17	4	22.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended															◎	◎	◎	◎	○	○

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TE434 СЕРИЯ

UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы по чугуну и подобным материалам благодаря азотированному покрытию (NI)

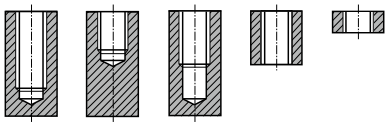
DIN 371

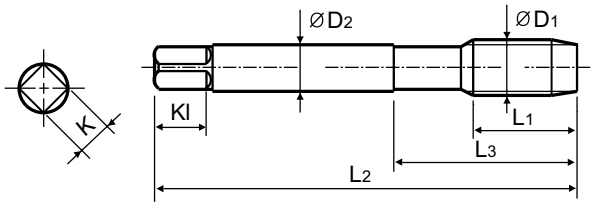


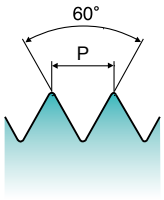
DIN 376

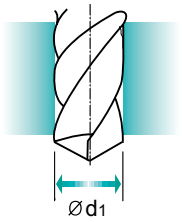


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 2BX | 60° | C | Nitride

с.272

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
#4	- 40UNC	**TE434162**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40UNC	**TE434202**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32UNC	**TE434242**	12	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32UNC	**TE434282**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24UNC	**TE434322**	15	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24UNC	**TE434362**	16	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20UNC	**TE434402**	17	80	30	7	5.5	8	4	5.2
5/16	- 18UNC	**TE434442**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.6
3/8	- 16UNC	**TE434482**	22	100	39	9	7	10	4	8
7/16	- 14UNC	**TE434522**	22	100	40	8	6.2	9	4	9.4
1/2	- 13UNC	**TE434562**	25	110	44	9	7	10	4	10.75
9/16	- 12UNC	**TE434602**	26	110	44	11	9	12	4	12.25
5/8	- 11UNC	**TE434642**	27	110	44	12	9	12	4	13.5
3/4	- 10UNC	**TE434702**	30	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9UNC	**TE434742**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8UNC	**TE434782**	36	160	60	20	16	17	4	22.25
1-1/8	- 7UNC	**TE434822**	40	180	70	22	18	21	4	25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended															◎	◎	◎	◎	○	○

ISO	N										S					H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TE454 СЕРИЯ

UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы по чугуну и подобным материалам благодаря азотированному покрытию (NI)

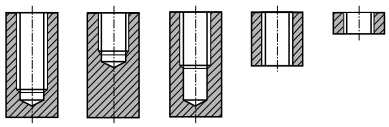
DIN 371

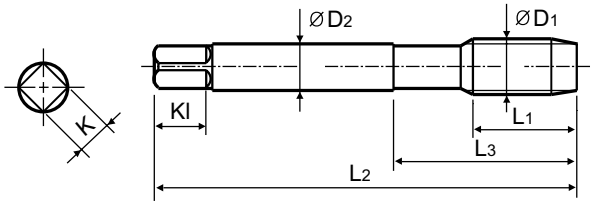


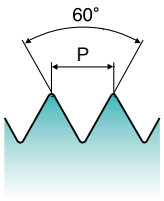
DIN 374

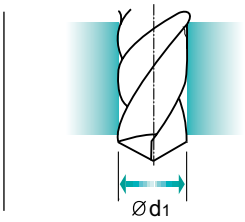


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/374 | 2BX | 60° | C | Nitride | с.272

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Ni	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48UNF	**TE454182**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	- 44UNF	**TE454222**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	- 40UNF	**TE454262**	12	56	20	4	3	6	3	3
#8	- 36UNF	**TE454302**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 32UNF	**TE454342**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12	- 28UNF	**TE454382**	16	80	30	6	4.9	8	4	4.7
1/4	- 28UNF	**TE454422**	17	80	30	7	5.5	8	4	5.5
5/16	- 24UNF	**TE454462**	17	90	35	8	6.2	9	4	6.9
3/8	- 24UNF	**TE454502**	18	100	39	9	7	10	4	8.5
7/16	- 20UNF	**TE454542**	22	100	40	8	6.2	9	4	9.9
1/2	- 20UNF	**TE454582**	22	100	40	9	7	10	4	11.5
9/16	- 18UNF	**TE454622**	22	100	40	11	9	12	4	12.9
5/8	- 18UNF	**TE454662**	22	100	40	12	9	12	4	14.5
3/4	- 16UNF	**TE454722**	25	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8	- 14UNF	**TE454762**	26	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1	- 12UNF	**TE454802**	28	140	54	18	14.5	17	4	23.25
1-1/8	- 12UNF	**TE454842**	30	150	60	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended															◎	◎	◎	◎	○	○

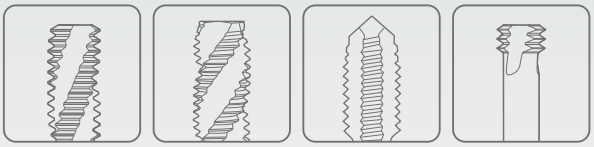
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					T0993	TE821 TE403 TE434 TE454	TD821	TI821	TY821
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)				
K	15	Серый чугун	180	10	10-15	10-15	15-20	15-20	15-20
	16		260	26	5-8	5-8	8-11	8-11	8-11
	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15	10-15	15-20	15-20	15-20
	18		250	25	5-8	5-8	8-11	8-11	8-11
	19	Ковкий чугун	130		10-15	10-15	15-20	15-20	15-20
	20		230	21	5-8	5-8	8-11	8-11	8-11
N	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20				
	25		130		10-15				
	27	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	90			8-12	12-16	12-16	12-16
H	40	Отбелен. чугун	400	42	3-5				

Мировой лидер по производству режущих инструментов **YG-1**



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



YG

К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

- **Для обработки алюминия**

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

Для обработки алюминия

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.287

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое	
МАТЕРИАЛ			HSS-E	
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C
ТИП КАНАВКИ			Винт. канавка	Винт. канавка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R45	R40
СЕРИЯ	M	DIN371/376	TC163 (с.277)	TE953 (с.278)
		DIN352		
		DIN357/LONG		
	MF	DIN374	TC963 (с.279)	
		DIN2181		
	UNC	DIN371/376	TC169 (с.280)	
		DIN351		
	UNF	DIN371/374	TC170 (с.281)	
		DIN2181		
	BSW	DIN2182/2183		
		DIN351		
	G(BSP)	DIN5156/5157		
	EG-M	DIN371/376		
	EG-UNC	DIN371/376		
	EG-UNF	DIN371/374		
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	Nitride
МОДЕЛЬ				

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc		
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		○	
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	○	
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	○	○
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28		
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32		
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10		
	7			Закаленная	275	29		
	8			Закаленная	300	32		
	9			Закаленная	350	38		
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15		
	11			Закаленная	325	35		
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15		
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23		
	14		Аустенитная		180	10		
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10		
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26		
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3		
	18		Перлитная		250	25		
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130			
	20		Перлитная		230	21		
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60		◎	○
	22		Отвержд.	Закаленная	100		◎	○
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		◎	○
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90		◎	○
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130			◎
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110			
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		○	
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100			
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик					
	30		Каучук, дерево					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15		
	32			Состаренная	280	30		
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25		
	34			Состаренная	350	38		
	35			Литье	320	34		
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55		
	39			Закаленная	630	60		
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42		
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55		

Макс. 3.0xD Сквозное		Макс. 2.0xD Глухое/Сквозное			
HSS-E					
B	B	C	C	C	
Винт. подточка	Винт. подточка	Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка	
-	-	-	-	-	
TC622 (с.282)	**TE943** (с.283)	**TC433** (с.284)	**TE443** (с.285)	**TY433** (с.286)	
					M
					MF
					UNC
					UNF
					BSW
					G(BSP)
					EG-M
					EG-UNC
					EG-UNF
Без покрытия	Nitride	Без покрытия	Nitride	TiAlN	
					
○					1 P
○					2 P
○	○				3 P
					4 P
					5 P
					6 P
					7 P
					8 P
					9 P
					10 P
					11 P
					12 M
					13 M
					14 M
					15 K
					16 K
					17 K
					18 K
					19 K
					20 K
◎	○				21 N
◎	○				22 N
◎	○				23 N
◎	○				24 N
	◎				25 N
		◎	◎	◎	26 N
○		○	○	○	27 N
		○		○	28 N
					29 N
					30 N
					31 S
					32 S
					33 S
					34 S
					35 S
					36 S
					37 S
					38 H
					39 H
					40 H
					41 H

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TC163 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

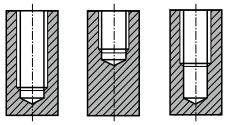
DIN 371

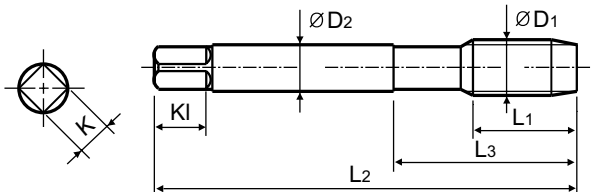


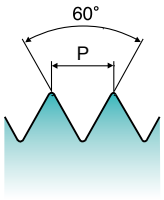
DIN 376

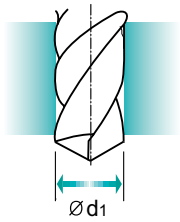


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R45 | Bright

с.287

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TC163136	8	45	13	2.8	2.1	5	2	1.6
M2.2	× 0.45	TC163156	8	45	13	2.8	2.1	5	2	1.75
*M2.3	× 0.4	TC163196	8	45	13	2.8	2.1	5	2	1.9
M2.5	× 0.45	TC163176	9	50	15	2.8	2.1	5	2	2.05
*M2.6	× 0.45	TC163496	9	50	15	2.8	2.1	5	2	2.1
M3	× 0.5	TC163206	6	56	18	3.5	2.7	6	2	2.5
M3.5	× 0.6	TC163226	7	56	20	4	3	6	2	2.9
M4	× 0.7	TC163246	7	63	21	4.5	3.4	6	2	3.3
M4.5	× 0.75	TC163266	8	70	25	6	4.9	8	2	3.7
M5	× 0.8	TC163286	8	70	25	6	4.9	8	2	4.2
M6	× 1	TC163316	10	80	30	6	4.9	8	2	5
M7	× 1	TC163346	10	80	30	7	5.5	8	2	6
M8	× 1.25	TC163366	13	90	35	8	6.2	9	2	6.8
M9	× 1.25	TC163396	13	90	35	9	7	10	2	7.8
M10	× 1.5	TC163426	15	100	39	10	8	11	2	8.5
M11	× 1.5	TC163466	17	100	40	8	6.2	9	2	9.5
M12	× 1.75	TC163506	18	110	44	9	7	10	2	10.2
M14	× 2	TC163546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TC163606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TC163656	25	125	50	14	11	14	3	15.5
M20	× 2.5	TC163706	25	140	54	16	12	15	3	17.5
M22	× 2.5	TC163746	25	140	54	18	14.5	17	3	19.5
M24	× 3	TC163786	30	160	60	18	14.5	17	3	21
M27	× 3	TC163866	30	160	60	20	16	19	3	24
M30	× 3.5	TC163946	35	180	70	22	18	21	3	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎			○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TE953 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

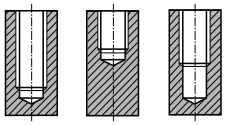
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

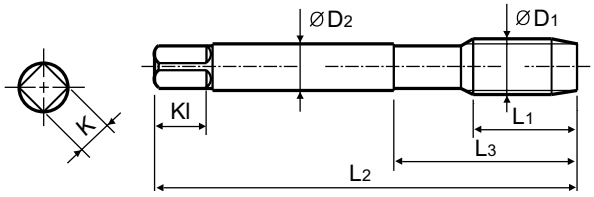
DIN 371

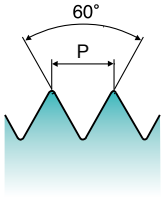
DIN 376

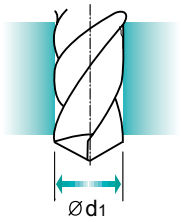


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Nitride

с.287

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TE953136	8	45	13	2.8	2.1	5	2	1.6
M2.2	× 0.45	TE953156	8	45	13	2.8	2.1	5	2	1.75
*M2.3	× 0.4	TE953196	8	45	13	2.8	2.1	5	2	1.9
M2.5	× 0.45	TE953176	9	50	15	2.8	2.1	5	2	2.05
*M2.6	× 0.45	TE953496	9	50	15	2.8	2.1	5	2	2.1
M3	× 0.5	TE953206	6	56	18	3.5	2.7	6	2	2.5
M3.5	× 0.6	TE953226	7	56	20	4	3	6	2	2.9
M4	× 0.7	TE953246	7	63	21	4.5	3.4	6	2	3.3
M4.5	× 0.75	TE953266	8	70	25	6	4.9	8	2	3.7
M5	× 0.8	TE953286	8	70	25	6	4.9	8	2	4.2
M6	× 1	TE953316	10	80	30	6	4.9	8	2	5
M7	× 1	TE953346	10	80	30	7	5.5	8	2	6
M8	× 1.25	TE953366	13	90	35	8	6.2	9	2	6.8
M9	× 1.25	TE953396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TE953426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TE953466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TE953506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TE953546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TE953606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TE953656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TE953706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TE953746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TE953786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TE953866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TE953946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended			○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	○	○	◎																

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TC963 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

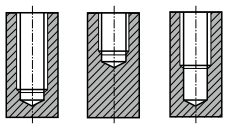
Машинные метчики

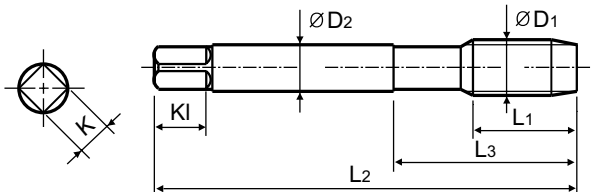
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

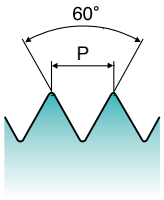
DIN 374

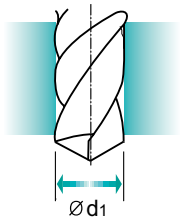


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **Al** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R45 | Bright

с.287

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TC963256	5	63	21	2.8	2.1	5	2	3.5
M5	× 0.5	TC963296	5	70	25	3.5	2.7	6	2	4.5
M6	× 0.75	TC963326	8	80	30	4.5	3.4	6	2	5.2
M6	× 0.5	TC963336	5	80	30	4.5	3.4	6	2	5.5
M7	× 0.75	TC963356	10	80	30	5.5	4.3	7	2	6.2
M8	× 1	TC963376	10	90	36	6	4.9	8	2	7
M8	× 0.75	TC963386	8	80	30	6	4.9	8	2	7.2
M10	× 1.25	TC963436	16	100	40	7	5.5	8	2	8.8
M10	× 1	TC963446	10	90	36	7	5.5	8	2	9
M10	× 0.75	TC963456	10	90	36	7	5.5	8	2	9.2
M12	× 1.5	TC963516	15	100	40	9	7	10	2	10.5
M12	× 1.25	TC963526	15	100	40	9	7	10	2	10.8
M12	× 1	TC963536	11	100	40	9	7	10	2	11
M14	× 1.5	TC963556	15	100	40	11	9	12	3	12.5
M14	× 1.25	TC963566	15	100	40	11	9	12	3	12.8
M16	× 1.5	TC963616	15	100	40	12	9	12	3	14.5
M18	× 1.5	TC963676	17	110	44	14	11	14	3	16.5
M20	× 1.5	TC963726	17	125	50	16	12	15	3	18.5
M22	× 1.5	TC963766	17	125	50	18	14.5	17	3	20.5
M24	× 1.5	TC963806	20	140	54	18	14.5	17	3	22.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎			○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TC169 СЕРИЯ

UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

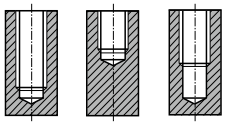
DIN 371

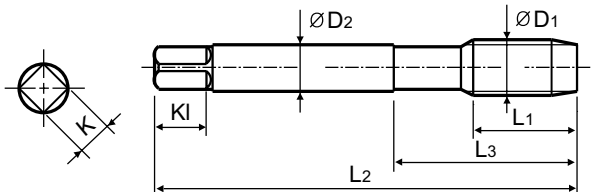


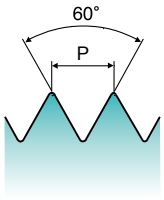
DIN 376

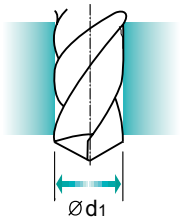


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **AI** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R45 | Bright

с.287

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
#4	- 40UNC	**TC169162**	6	56	18	3.5	2.7	6	2	2.3
#5	- 40UNC	**TC169202**	7	56	18	3.5	2.7	6	2	2.6
#6	- 32UNC	**TC169242**	7	56	20	4	3	6	2	2.85
#8	- 32UNC	**TC169282**	8	63	21	4.5	3.4	6	2	3.5
#10	- 24UNC	**TC169322**	10	70	25	6	4.9	8	2	3.9
#12	- 24UNC	**TC169362**	10	80	30	6	4.9	8	2	4.5
1/4	- 20UNC	**TC169402**	13	80	30	7	5.5	8	2	5.2
5/16	- 18UNC	**TC169442**	14	90	35	8	6.2	9	2	6.6
3/8	- 16UNC	**TC169482**	16	100	39	9	7	10	2	8
7/16	- 14UNC	**TC169522**	17	100	40	8	6.2	9	2	9.4
1/2	- 13UNC	**TC169562**	20	110	44	9	7	10	2	10.75
9/16	- 12UNC	**TC169602**	20	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	- 11UNC	**TC169642**	22	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	- 10UNC	**TC169702**	25	125	50	14	11	14	3	16.5
7/8	- 9UNC	**TC169742**	27	140	54	18	14.5	17	3	19.5
1	- 8UNC	**TC169782**	30	160	60	20	16	19	3	22.25
1-1/8	- 7UNC	**TC169822**	35	180	65	22	18	21	3	25

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎			○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TC170 СЕРИЯ

UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

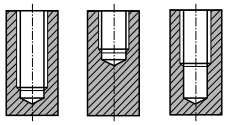
DIN 371

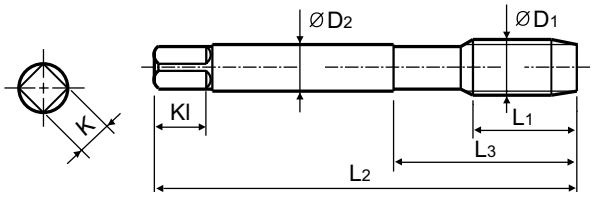


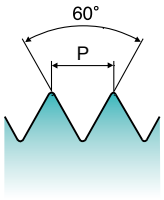
DIN 374

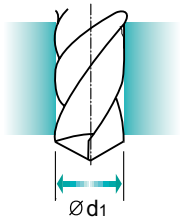


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | C | R45 | Bright

с.287

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48UNF	**TC170182**	6	56	18	3.5	2.7	6	2	2.4
#5	- 44UNF	**TC170222**	7	56	18	3.5	2.7	6	2	2.7
#6	- 40UNF	**TC170262**	7	56	20	4	3	6	2	3
#8	- 36UNF	**TC170302**	8	63	21	4.5	3.4	6	2	3.5
#10	- 32UNF	**TC170342**	10	70	25	6	4.9	8	2	4.1
#12	- 28UNF	**TC170382**	10	80	30	6	4.9	8	2	4.7
1/4	- 28UNF	**TC170422**	10	80	30	7	5.5	8	2	5.5
5/16	- 24UNF	**TC170462**	10	90	35	8	6.2	9	2	6.9
3/8	- 24UNF	**TC170502**	10	100	39	9	7	10	2	8.5
7/16	- 20UNF	**TC170542**	13	100	40	8	6.2	9	2	9.9
1/2	- 20UNF	**TC170582**	13	100	40	9	7	10	2	11.5
9/16	- 18UNF	**TC170622**	15	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8	- 18UNF	**TC170662**	15	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4	- 16UNF	**TC170722**	17	110	44	14	11	14	3	17.5
7/8	- 14UNF	**TC170762**	17	125	50	18	14.5	17	3	20.5
1	- 12UNF	**TC170802**	20	140	54	18	14.5	17	3	23.25
1-1/8	- 12UNF	**TC170842**	22	150	60	22	18	21	3	26.5

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎			○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TC622 СЕРИЯ

M-Az ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Метчик с прерывистой резьбой для уменьшения площади соприкосновения резьбы метчика с обрабатываемой заготовкой, а также для увеличения пространства для стружки

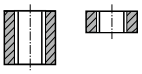
DIN 371

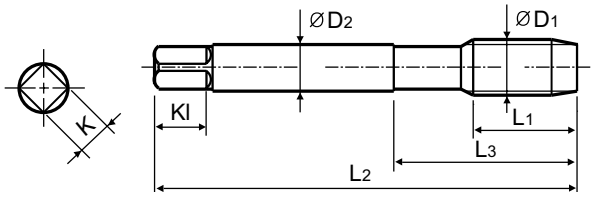


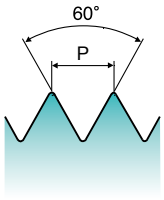
DIN 376

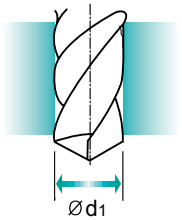


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright

с.287

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TC622136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TC622156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TC622196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TC622176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TC622496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TC622206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TC622226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TC622246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TC622266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TC622286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TC622316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TC622346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TC622366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TC622396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TC622426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TC622466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TC622506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TC622546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TC622606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TC622656	30	125	50	14	11	14	3	15.5
M20	× 2.5	TC622706	32	140	54	16	12	15	3	17.5
M22	× 2.5	TC622746	32	140	54	18	14.5	17	3	19.5
M24	× 3	TC622786	34	160	60	18	14.5	17	3	21
M27	× 3	TC622866	36	160	60	20	16	19	3	24
M30	× 3.5	TC622946	40	180	70	22	18	21	3	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎			○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TE943 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371

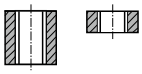


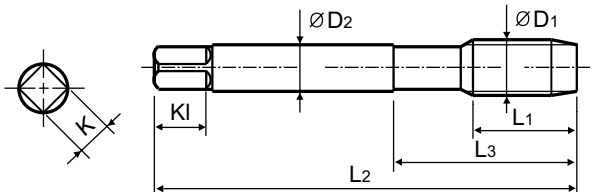
DIN 376

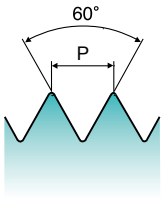


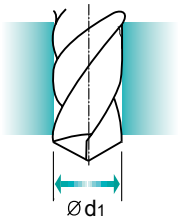
Тип отвер.

3.0×D









Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Nitride

с.287

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TE943136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TE943156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TE943196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TE943176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TE943496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TE943206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TE943226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TE943246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TE943266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TE943286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TE943316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TE943346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TE943366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TE943396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TE943426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TE943466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TE943506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TE943546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TE943606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TE943656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TE943706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TE943746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TE943786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TE943866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TE943946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended			○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	○	○	◎																

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TC433 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для латуни и материалов с короткой стружкой

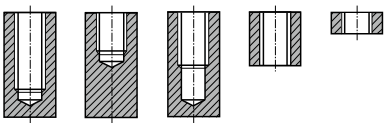
DIN 371

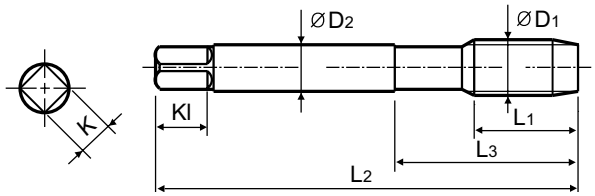
DIN 376

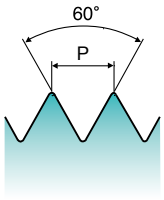


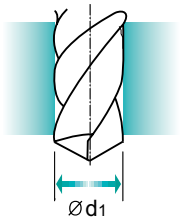
Тип отвер.

2.0×D









Material groups **Ms** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Bright

с.287

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TC433136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TC433156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TC433196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TC433176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TC433496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TC433206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TC433226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TC433246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TC433266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TC433286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TC433316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TC433346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TC433366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TC433396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TC433426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TC433466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TC433506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TC433546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TC433606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TC433656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TC433706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TC433746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TC433786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TC433866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TC433946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended																				

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended						◎	○	○													

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TE443 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

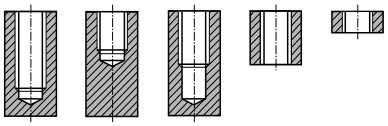
▶ Подходит для латуни и материалов с короткой стружкой

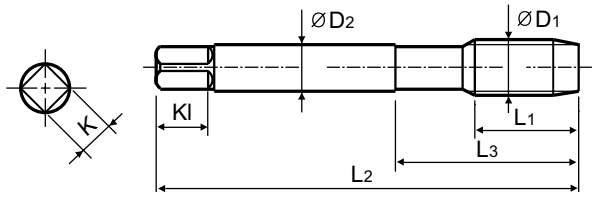
DIN 371

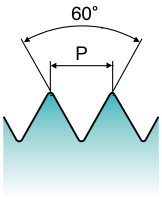
DIN 376

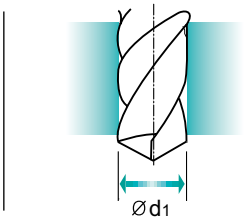


Тип отвер.
2.0×D









Material groups **Ms** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Nitride

с.287

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TE443136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TE443156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TE443196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TE443176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TE443496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TE443206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TE443226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TE443246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TE443266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TE443286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TE443316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TE443346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TE443366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TE443396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TE443426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TE443466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TE443506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TE443546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TE443606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TE443656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TE443706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TE443746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TE443786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TE443866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TE443946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended																				

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended						◎	○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TY433 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для латуни и материалов с короткой стружкой

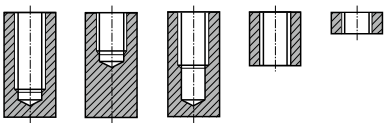
DIN 371

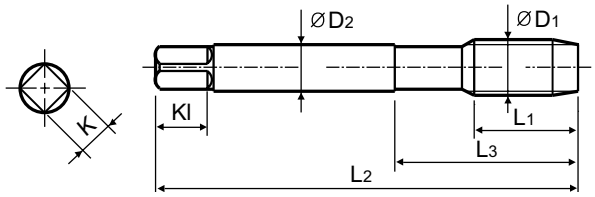
DIN 376

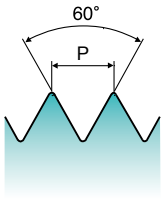


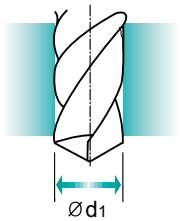
Тип отвер.

2.0×D









Material groups **Ms** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | TiAlN | с.287

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TY433136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TY433156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TY433196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TY433176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TY433496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TY433206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TY433226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TY433246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TY433266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TY433286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TY433316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TY433346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TY433366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TY433396**	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TY433426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TY433466**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TY433506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TY433546**	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TY433606**	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TY433656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TY433706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TY433746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TY433786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TY433866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TY433946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended																				

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended						◎	○	○													

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					TC163 TC963 TC169 TC170	TE953	TC622	TE943	TC433	TE443	TY433
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)						
P	1	Нелегированная сталь	125		15-20		15-20				
	2		190	13	15-20		15-20				
	3		250	25	12-18	12-18	12-18	12-18			
N	21	Алюминиевый сплав	60		10-15	10-15	10-15	10-15			
	22		100		10-15	10-15	10-15	10-15			
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	15-20	15-20	15-20			
	24		90		15-20	15-20	15-20	15-20			
	25		130			10-15		10-15			
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110						25-35	25-35	35-40
	27		90		8-12		8-12		8-12	8-12	12-16
	28		100						15-20		20-25



К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

- **Для обработки жаропрочных суперсплавов и титана**

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ YG
Ti Ni

Для обработки жаропрочных суперсплавов и титана

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.303

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 3.0xD Сквозное	
МАТЕРИАЛ			HSS-PM			
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	B	B
ТИП КАНАВКИ			Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. подточка	Винт. подточка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R25	R25	-	-
СЕРИЯ	M	DIN371/376	TM903 (с.291)	TZ903 (с.292)	TM293 (с.293)	TZ293 (с.294)
		DIN352				
		DIN357/LONG				
	MF	DIN374				
		DIN2181				
	UNC	DIN371/376				
		DIN351				
	UNF	DIN371/374				
		DIN2181				
	BSW	DIN2182/2183				
		DIN351				
	G(BSP)	DIN5156/5157				
	EG-M	DIN371/376				
	EG-UNC	DIN371/376				
	EG-UNF	DIN371/374				
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	TiAlN	Без покрытия	TiAlN
МОДЕЛЬ						

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc				
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125					
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13				
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25				
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28				
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32				
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10				
	7			Закаленная	275	29	○	○	○	○
	8			Закаленная	300	32	○	○	○	○
	9			Закаленная	350	38	○	○	○	○
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15				
	11			Закаленная	325	35				
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15				
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23				
	14		Аустенитная		180	10				
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10				
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26				
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3				
	18		Перлитная		250	25				
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130					
	20		Перлитная		230	21				
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60					
	22		Отвержд.	Закаленная	100					
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75					
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90					
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130					
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110					
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90					
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100					
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик							
	30		Каучук, дерево							
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15	○	○	○	○
	32			Состаренная	280	30			○	○
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25			○	○
	34			Состаренная	350	38			○	○
	35			Литье	320	34			○	○
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm		○	○	○	○
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm		◎	◎	◎	◎
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55				
	39			Закаленная	630	60				
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42			○	○
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55				

Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное

HSS-PM

C	C	B	B	C	C	B	B
Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. подточка	Винт. подточка
R40	R40	-	-	R40	R40	-	-
TM933 (с.295)	**TZ933** (с.296)	**TM923** (с.297)	**TZ923** (с.298)	**TQ833** (с.299)	**TR833** (с.300)	**TQ873** (с.301)	**TR873** (с.302)
Без покрытия	TiAlN	Без покрытия	TiAlN	VAP	Без покрытия	VAP	Без покрытия










	M	MF	UNC	UNF	BSW	G(BSP)	EG-M	EG-UNC	EG-UNF
1									
2									
3									
4									
5									
6	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
7	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
8	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
9	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
33	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
34	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
35	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
36					○	○	○	○	
37	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	
38				○					
39									
40			○	○			○	○	
41									

P: 1–11 · M: 12–14 · K: 15–20 · N: 21–30 · S: 31–37 · H: 38–41

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TM903 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

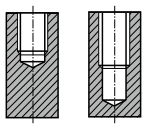
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

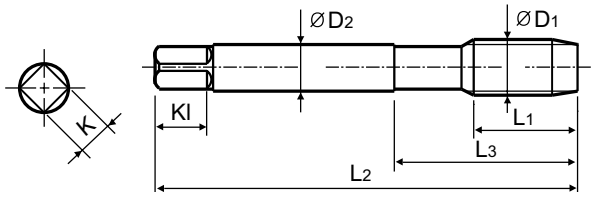
DIN 371

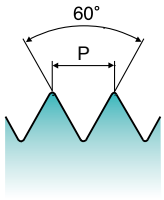
DIN 376

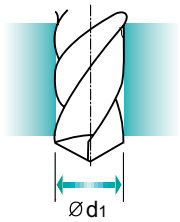


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **Ti** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R25 | Bright

с.303

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TM903136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TM903156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TM903196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TM903176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TM903496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TM903206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TM903226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TM903246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TM903266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TM903286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TM903316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TM903346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TM903366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TM903396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TM903426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TM903466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TM903506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TM903546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TM903606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TM903656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TM903706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TM903746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TM903786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TM903866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TM903946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended							○	○	○											

ISO	N										S					H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○	◎				

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TZ903 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

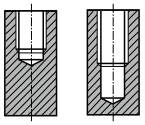
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

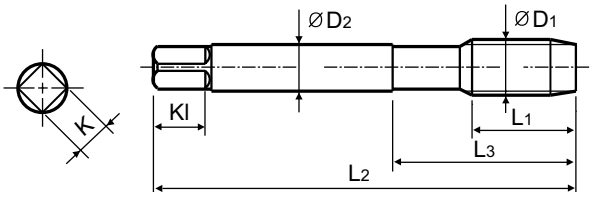
DIN 371

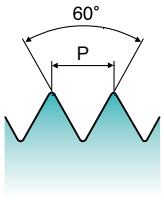
DIN 376

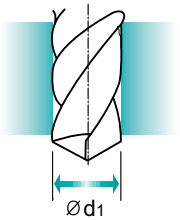


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **Ti** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R25 | TiAlN

с.303

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TZ903136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TZ903156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TZ903196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TZ903176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TZ903496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TZ903206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TZ903226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TZ903246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TZ903266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TZ903286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TZ903316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TZ903346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TZ903366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TZ903396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TZ903426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TZ903466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TZ903506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TZ903546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TZ903606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TZ903656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TZ903706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TZ903746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TZ903786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TZ903866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TZ903946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь				Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended							○	○	○												

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○	◎				

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TM293 СЕРИЯ

M-Az ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

▶ Метчик с прерывистой резьбой для уменьшения площади соприкосновения резьбы метчика с обрабатываемой заготовкой, а также для увеличения пространства для стружки

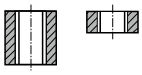
DIN 371

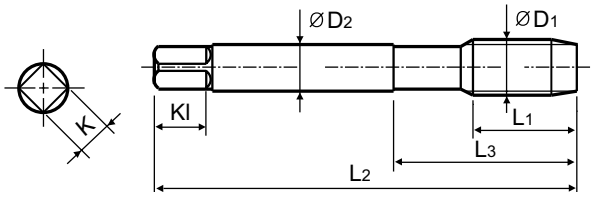


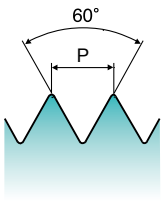
DIN 376

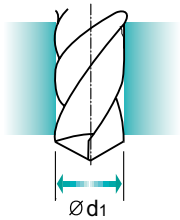


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **Ti** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright

с.303

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TM293136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TM293156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TM293196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TM293176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TM293496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TM293206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TM293226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TM293246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TM293266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TM293286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TM293316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TM293346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TM293366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TM293396**	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TM293426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TM293466**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TM293506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TM293546**	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TM293606**	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TM293656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TM293706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TM293746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TM293786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TM293866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TM293946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended							○	○	○											

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○	○	○	○	○	○	◎			○	

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TZ293 СЕРИЯ

M-Az ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

▶ Метчик с прерывистой резьбой для уменьшения площади соприкосновения резьбы метчика с обрабатываемой заготовкой, а также для увеличения пространства для стружки

DIN 371



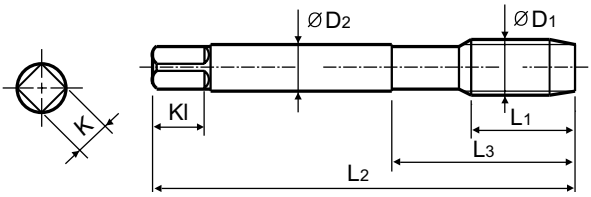
DIN 376

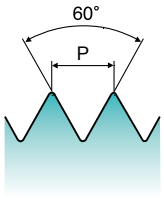


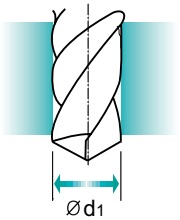
Тип отвер.
3.0×D











Material groups **Ti** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | TiAlN | с.303

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TZ293136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TZ293156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TZ293196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TZ293176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TZ293496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TZ293206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TZ293226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TZ293246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TZ293266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TZ293286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TZ293316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TZ293346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TZ293366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TZ293396**	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TZ293426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TZ293466**	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TZ293506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TZ293546**	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TZ293606**	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TZ293656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TZ293706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TZ293746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TZ293786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TZ293866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TZ293946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended							○	○	○											

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○	○	○	○	○	○	◎			○	

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TM933 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

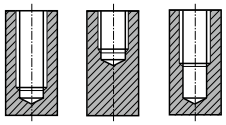
▶ Для обработки никелевых сплавов и жаропрочных легированных сталей, которые используются в авиационно-космической и химической промышленности

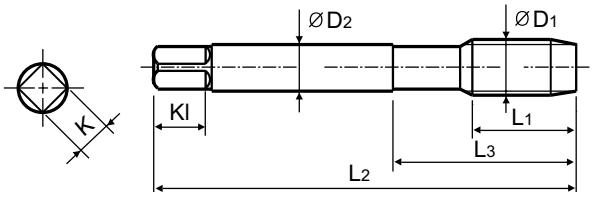
DIN 371

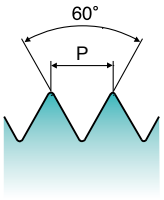
DIN 376

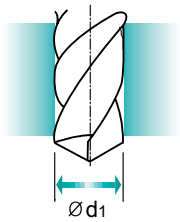


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright

с.303

Рекоменд. условия об-ки : С.1394

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TM933136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TM933156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TM933196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TM933176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TM933496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TM933206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TM933226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TM933246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TM933266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TM933286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TM933316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TM933346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TM933366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TM933396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TM933426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TM933466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TM933506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TM933546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TM933606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TM933656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TM933706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TM933746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TM933786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TM933866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TM933946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended						◎	◎	◎	◎											

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											◎	◎	◎	◎	◎		○				

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TZ933 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

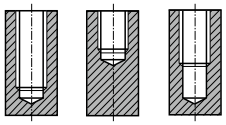
▶ Для обработки никелевых сплавов и жаропрочных легированных сталей, которые используются в авиационно-космической и химической промышленности

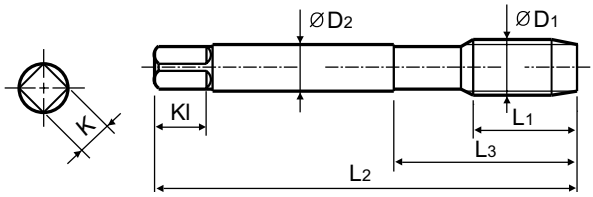
DIN 371

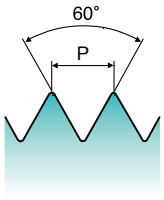
DIN 376

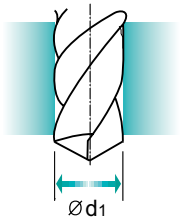


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | TiAlN

с.303

Рекоменд. условия об-ки : С.1394

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TZ933136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TZ933156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TZ933196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TZ933176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TZ933496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TZ933206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TZ933226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TZ933246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TZ933266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TZ933286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TZ933316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TZ933346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TZ933366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	**TZ933396**	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	**TZ933426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	**TZ933466**	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	**TZ933506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TZ933546**	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	**TZ933606**	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	**TZ933656**	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TZ933706**	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TZ933746**	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TZ933786**	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TZ933866**	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TZ933946**	35	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended						◎	◎	◎	◎											

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											◎	◎	◎	◎	◎		○				

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TM923 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Для обработки никелевых сплавов и жаропрочных легированных сталей, которые используются в авиационно-космической и химической промышленности

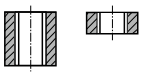
DIN 371

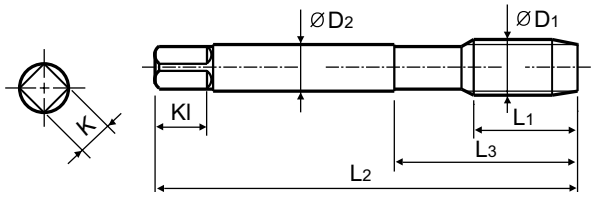


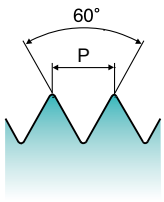
DIN 376

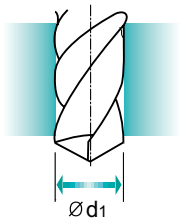


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright

с.303

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TM923136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TM923156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TM923196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TM923176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TM923496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TM923206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TM923226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TM923246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TM923266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TM923286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TM923316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TM923346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TM923366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TM923396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TM923426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TM923466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TM923506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TM923546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TM923606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TM923656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TM923706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TM923746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TM923786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TM923866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TM923946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended						◎	◎	◎	◎											

ISO	N										S					H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											◎	◎	◎	◎	◎		○			○	

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TZ923 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Для обработки никелевых сплавов и жаропрочных легированных сталей, которые используются в авиационно-космической и химической промышленности

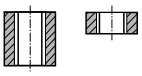
DIN 371

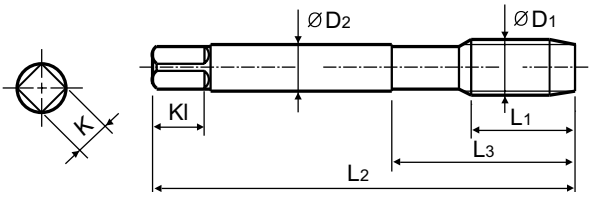


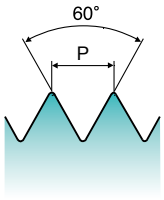
DIN 376

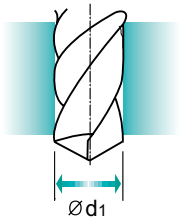


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | TiAlN

с.303

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TZ923136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TZ923156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TZ923196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TZ923176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TZ923496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TZ923206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TZ923226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TZ923246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TZ923266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TZ923286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TZ923316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TZ923346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TZ923366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TZ923396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TZ923426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TZ923466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TZ923506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TZ923546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TZ923606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TZ923656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TZ923706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TZ923746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TZ923786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TZ923866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TZ923946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended						◎	◎	◎	◎											

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											◎	◎	◎	◎	◎		○	○		○	

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TQ833 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

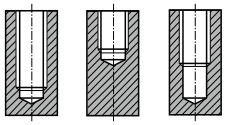
DIN 371

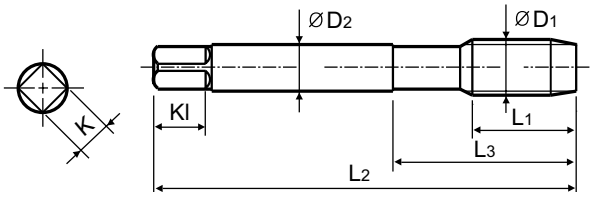


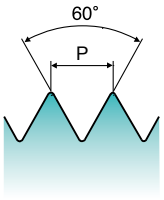
DIN 376

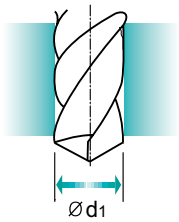


Тип отвер.
2.5×D









Material groups Ti Ni | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap

с.303

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TQ833136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TQ833156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TQ833176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TQ833206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TQ833226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TQ833246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TQ833266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TQ833286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TQ833316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TQ833346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TQ833366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TQ833426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TQ833506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M					K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended						◎	◎	◎	◎											

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											◎	◎	◎	◎	◎	○	◎				

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TR833 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

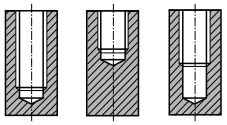
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

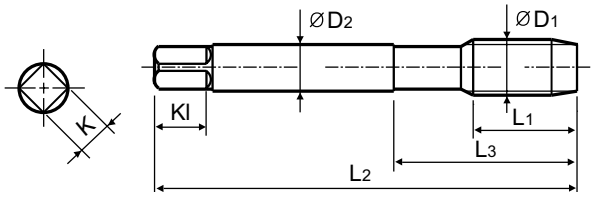
DIN 371

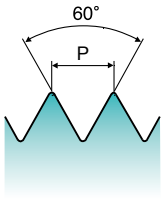
DIN 376

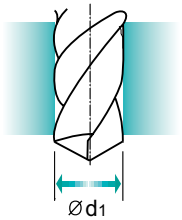


Тип отвер.
2.5×D









Material groups Ti Ni | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright

с.303

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TR833136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TR833156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TR833176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TR833206**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TR833226**	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TR833246**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TR833266**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TR833286**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TR833316**	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TR833346**	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TR833366**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TR833426**	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TR833506**	18	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M					K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended						◎	◎	◎	◎											

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											◎	◎	◎	◎	◎	○	◎				

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TQ873 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

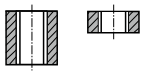
▶ Для нарезания сквозных отверстий с большей скоростью, чем другие метчики, благодаря специальной конструкции

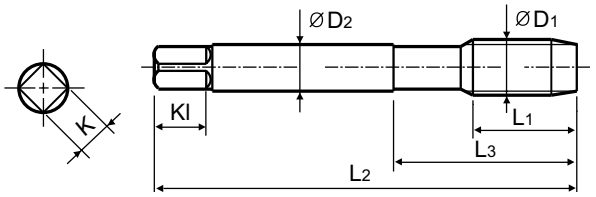
DIN 371

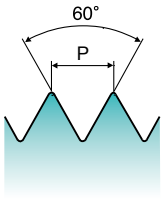
DIN 376

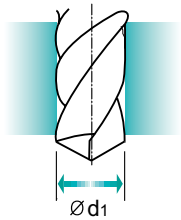


Тип отвер.
3.0×D









Material groups Ti Ni | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Vap

с.303

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TQ873136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TQ873156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TQ873176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TQ873206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TQ873226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TQ873246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TQ873266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TQ873286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TQ873316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TQ873346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TQ873366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TQ873426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TQ873506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended						◎	◎	◎	◎											

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											◎	◎	◎	◎	◎	○	◎			○	

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TR873 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

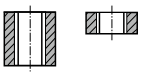
▶ Для нарезания сквозных отверстий с большей скоростью, чем другие метчики, благодаря специальной конструкции

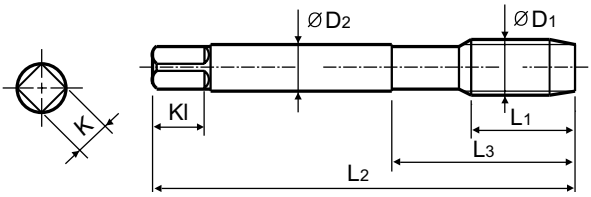
DIN 371

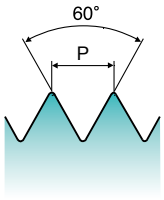
DIN 376

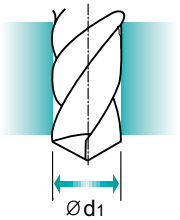


Тип отвер.
3.0×D









Material groups Ti Ni | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright

с.303

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TR873136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TR873156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	**TR873176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
M3	× 0.5	**TR873206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TR873226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TR873246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TR873266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TR873286**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	**TR873316**	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	**TR873346**	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	**TR873366**	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TR873426**	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TR873506**	24	110	44	9	7	10	3	10.2

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended						◎	◎	◎	◎											

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											◎	◎	◎	◎	◎	○	◎			○	

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

					TM903	TZ903	TM293	TZ293	TM933	TZ933	TM923	TZ923	TQ833	TR833	TQ873	TR873
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)											
P	6	Низколегирован. сталь	180	10					10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
	7		275	29	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
	8		300	32	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10
	9		350	38	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
	32		280	30			10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
	33		250	25			2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4
	34		350	38			2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4
	35		320	34			2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4	2-4
	36	Титановые сплавы	400 Rm		10-15	10-15	10-15	10-15					10-15	10-15	10-15	10-15
	37		1050 Rm		4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6
H	38	Закаленная сталь	550	55								3-5				
	40	Отбелен. чугун	400	42			3-5	3-5			3-5	3-5			3-5	3-5

YG

К лучшему через инновации



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

- **Для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов**

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ

Для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 3.0xD Глухое / Сквозное	
МАТЕРИАЛ			HSS-E	
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C
ТИП КАНАВКИ			-	-
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-
СЕРИЯ	M	DIN371/376	TD703 (c.307)	TE703 (c.308)
		DIN352		
		DIN357/LONG		
	MF	DIN374	TD733 (c.316)	TE733 (c.317)
		DIN2181		
	UNC	DIN371/376	TD704 (c.318)	TE704 (c.319)
		DIN351		
	UNF	DIN371/374		
		DIN2181		
	BSW	DIN2182/2183		
		DIN351		
	G(BSP)	DIN5156/5157		
	EG-M	DIN371/376		
	EG-UNC	DIN371/376		
	EG-UNF	DIN371/374		
ПОКРЫТИЕ /COATING			TiN	NI
МОДЕЛЬ				

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.320

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc		
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		◎	◎
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	◎	◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28		
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32		
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	◎	◎
	7			Закаленная	275	29		
	8			Закаленная	300	32		
	9			Закаленная	350	38		
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15		
	11			Закаленная	325	35		
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15	○	○
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23	○	○
	14		Аустенитная		180	10	○	○
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10		
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26		
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3		
	18		Перлитная		250	25		
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130			
	20		Перлитная		230	21		
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60		◎	◎
	22		Отвержд.	Закаленная	100		◎	◎
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		○	○
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90		○	○
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130			
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110		○	○
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90			
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100		○	○
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик					
	30		Каучук, дерево					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15		
	32			Состаренная	280	30		
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25		
	34			Состаренная	350	38		
	35			Литье	320	34		
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55		
	39			Закаленная	630	60		
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42		
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55		

Макс. 3.0xD
Глухое / Сквозное

HSS-E	HSS-PM	HSS-E		HSS-PM	HSS-E		
C	C	C	C	C	C	C	
-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	
TY703 (c.309)	**TQ703** (c.310)	**TD713** (c.311)	**TE713** (c.312)	**TQ723** (c.313)	**TE723** (c.314)	**TD723** (c.315)	
							M
							MF
							UNC
							UNF
							BSW
							G(BSP)
							EG-M
							EG-UNC
							EG-UNF
TiAlN	VAP	TiN	NI	VAP	NI	TiN	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	1 P
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	2
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	3
							4
							5
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	6
							7
							8
							9
							10
							11
○	○	○	○	○	○	○	12 M
○	○	○	○	○	○	○	13
○	○	○	○	○	○	○	14
							15 K
							16
							17
							18
							19
							20
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	21 N
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	22
○	○	○	○	○	○	○	23
○	○	○	○	○	○	○	24
							25
○	○	○	○	○	○	○	26
							27
◎	○	◎	○	○	○	◎	28
							29
							30
							31 S
							32
							33
							34
							35
							36
							37
							38 H
							39
							40
							41

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TD703 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

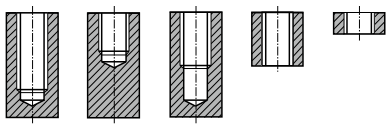
▶ Подходят для обработки мягких материалов

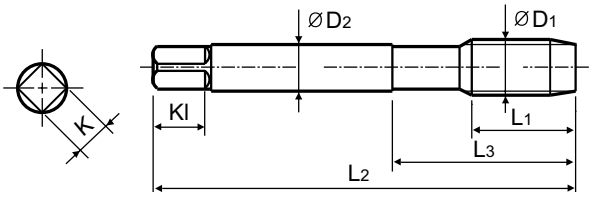
DIN 371

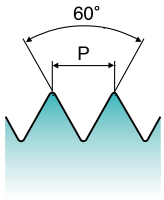
DIN 376

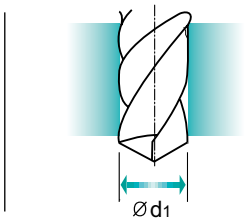


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiN

с.320

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M2	× 0.4	**TD703136**	8	45	13	2.8	2.1	5	1.83
M2.2	× 0.45	**TD703156**	8	45	13	2.8	2.1	5	2
*M2.3	× 0.4	**TD703196**	8	45	13	2.8	2.1	5	2.1
M2.5	× 0.45	**TD703176**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.3
*M2.6	× 0.45	**TD703496**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.4
M3	× 0.5	**TD703206**	11	56	18	3.5	2.7	6	2.8
M3.5	× 0.6	**TD703226**	12	56	20	4	3	6	3.25
M4	× 0.7	**TD703246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3.7
M4.5	× 0.75	**TD703266**	14	70	25	6	4.9	8	4.15
M5	× 0.8	**TD703286**	15	70	25	6	4.9	8	4.65
M6	× 1	**TD703316**	17	80	30	6	4.9	8	5.55
M7	× 1	**TD703346**	17	80	30	7	5.5	8	6.55
M8	× 1.25	**TD703366**	20	90	35	8	6.2	9	7.4
M9	× 1.25	**TD703396**	20	90	35	9	7	10	8.4
M10	× 1.5	**TD703426**	22	100	39	10	8	11	9.3
M11	× 1.5	**TD703466**	22	100	40	8	6.2	9	10.3
M12	× 1.75	**TD703506**	24	110	44	9	7	10	11.2
M14	× 2	**TD703546**	26	110	44	11	9	12	13
M16	× 2	**TD703606**	27	110	44	12	9	12	15
M18	× 2.5	**TD703656**	30	125	50	14	11	14	16.8
M20	× 2.5	**TD703706**	32	140	54	16	12	15	18.8

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		○													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TE703 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

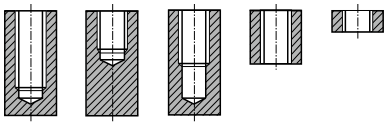
▶ Подходят для обработки мягких материалов

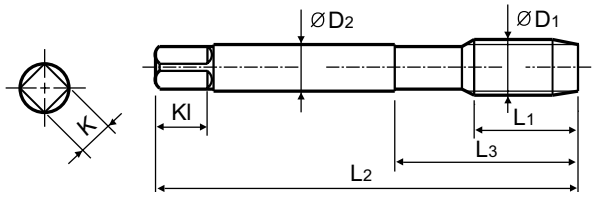
DIN 371

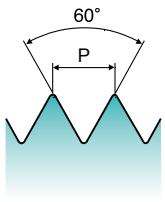
DIN 376

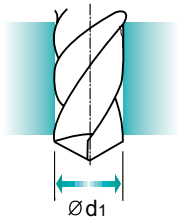


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Nitride

с.320

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M2	× 0.4	**TE703136**	8	45	13	2.8	2.1	5	1.83
M2.2	× 0.45	**TE703156**	8	45	13	2.8	2.1	5	2
*M2.3	× 0.4	**TE703196**	8	45	13	2.8	2.1	5	2.1
M2.5	× 0.45	**TE703176**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.3
*M2.6	× 0.45	**TE703496**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.4
M3	× 0.5	**TE703206**	11	56	18	3.5	2.7	6	2.8
M3.5	× 0.6	**TE703226**	12	56	20	4	3	6	3.25
M4	× 0.7	**TE703246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3.7
M4.5	× 0.75	**TE703266**	14	70	25	6	4.9	8	4.15
M5	× 0.8	**TE703286**	15	70	25	6	4.9	8	4.65
M6	× 1	**TE703316**	17	80	30	6	4.9	8	5.55
M7	× 1	**TE703346**	17	80	30	7	5.5	8	6.55
M8	× 1.25	**TE703366**	20	90	35	8	6.2	9	7.4
M9	× 1.25	**TE703396**	20	90	35	9	7	10	8.4
M10	× 1.5	**TE703426**	22	100	39	10	8	11	9.3
M11	× 1.5	**TE703466**	22	100	40	8	6.2	9	10.3
M12	× 1.75	**TE703506**	24	110	44	9	7	10	11.2
M14	× 2	**TE703546**	26	110	44	11	9	12	13
M16	× 2	**TE703606**	27	110	44	12	9	12	15
M18	× 2.5	**TE703656**	30	125	50	14	11	14	16.8
M20	× 2.5	**TE703706**	32	140	54	16	12	15	18.8

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		○													

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TY703 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

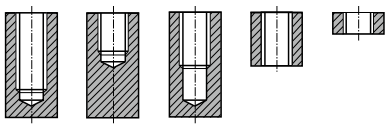
▶ Подходят для обработки мягких материалов

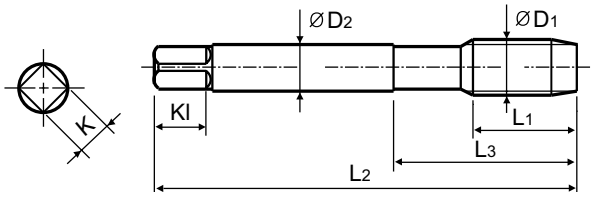
DIN 371

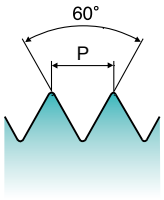
DIN 376

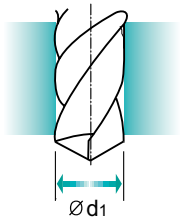


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiAlN | с.320

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M2	× 0.4	**TY703136**	8	45	13	2.8	2.1	5	1.83
M2.2	× 0.45	**TY703156**	8	45	13	2.8	2.1	5	2
*M2.3	× 0.4	**TY703196**	8	45	13	2.8	2.1	5	2.1
M2.5	× 0.45	**TY703176**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.3
*M2.6	× 0.45	**TY703496**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.4
M3	× 0.5	**TY703206**	11	56	18	3.5	2.7	6	2.8
M3.5	× 0.6	**TY703226**	12	56	20	4	3	6	3.25
M4	× 0.7	**TY703246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3.7
M4.5	× 0.75	**TY703266**	14	70	25	6	4.9	8	4.15
M5	× 0.8	**TY703286**	15	70	25	6	4.9	8	4.65
M6	× 1	**TY703316**	17	80	30	6	4.9	8	5.55
M7	× 1	**TY703346**	17	80	30	7	5.5	8	6.55
M8	× 1.25	**TY703366**	20	90	35	8	6.2	9	7.4
M9	× 1.25	**TY703396**	20	90	35	9	7	10	8.4
M10	× 1.5	**TY703426**	22	100	39	10	8	11	9.3
M11	× 1.5	**TY703466**	22	100	40	8	6.2	9	10.3
M12	× 1.75	**TY703506**	24	110	44	9	7	10	11.2
M14	× 2	**TY703546**	26	110	44	11	9	12	13
M16	× 2	**TY703606**	27	110	44	12	9	12	15
M18	× 2.5	**TY703656**	30	125	50	14	11	14	16.8
M20	× 2.5	**TY703706**	32	140	54	16	12	15	18.8

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		◎													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TQ703 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

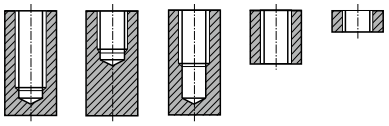
▶ Подходят для обработки мягких материалов

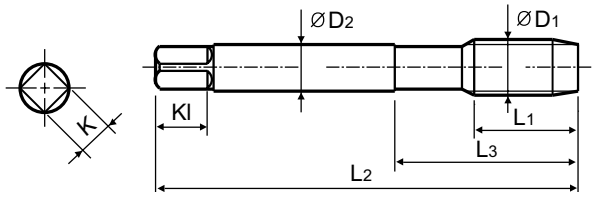
DIN 371

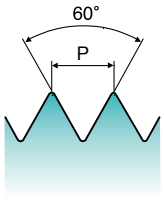
DIN 376

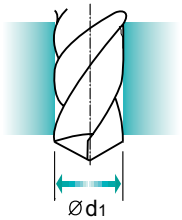


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Vap

с.320

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M2 ×	0.4	**TQ703136**	8	45	13	2.8	2.1	5	1.83
M2.2 ×	0.45	**TQ703156**	8	45	13	2.8	2.1	5	2
*M2.3 ×	0.4	**TQ703196**	8	45	13	2.8	2.1	5	2.1
M2.5 ×	0.45	**TQ703176**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.3
*M2.6 ×	0.45	**TQ703496**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.4
M3 ×	0.5	**TQ703206**	11	56	18	3.5	2.7	6	2.8
M3.5 ×	0.6	**TQ703226**	12	56	20	4	3	6	3.25
M4 ×	0.7	**TQ703246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3.7
M4.5 ×	0.75	**TQ703266**	14	70	25	6	4.9	8	4.15
M5 ×	0.8	**TQ703286**	15	70	25	6	4.9	8	4.65
M6 ×	1	**TQ703316**	17	80	30	6	4.9	8	5.55
M7 ×	1	**TQ703346**	17	80	30	7	5.5	8	6.55
M8 ×	1.25	**TQ703366**	20	90	35	8	6.2	9	7.4
M9 ×	1.25	**TQ703396**	20	90	35	9	7	10	8.4
M10 ×	1.5	**TQ703426**	22	100	39	10	8	11	9.3
M11 ×	1.5	**TQ703466**	22	100	40	8	6.2	9	10.3
M12 ×	1.75	**TQ703506**	24	110	44	9	7	10	11.2
M14 ×	2	**TQ703546**	26	110	44	11	9	12	13
M16 ×	2	**TQ703606**	27	110	44	12	9	12	15
M18 ×	2.5	**TQ703656**	30	125	50	14	11	14	16.8
M20 ×	2.5	**TQ703706**	32	140	54	16	12	15	18.8

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		○													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TD713 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

▶ Подходят для обработки мягких материалов

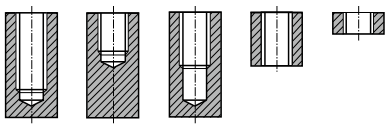
DIN 371

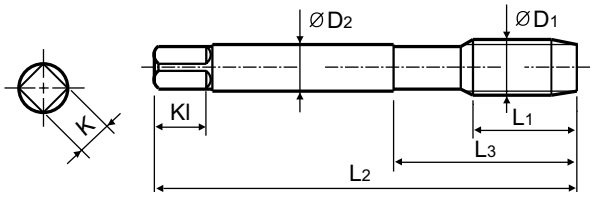


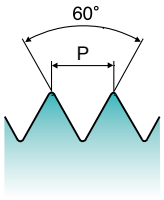
DIN 376

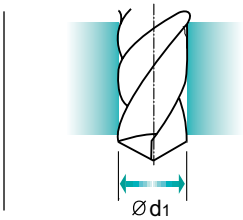


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6GX | 60° | C | TiN | с.320

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M2	× 0.4	**TD713136**	8	45	13	2.8	2.1	5	1.83
M2.2	× 0.45	**TD713156**	8	45	13	2.8	2.1	5	2
*M2.3	× 0.4	**TD713196**	8	45	13	2.8	2.1	5	2.1
M2.5	× 0.45	**TD713176**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.3
*M2.6	× 0.45	**TD713496**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.4
M3	× 0.5	**TD713206**	11	56	18	3.5	2.7	6	2.8
M3.5	× 0.6	**TD713226**	12	56	20	4	3	6	3.25
M4	× 0.7	**TD713246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3.7
M4.5	× 0.75	**TD713266**	14	70	25	6	4.9	8	4.15
M5	× 0.8	**TD713286**	15	70	25	6	4.9	8	4.65
M6	× 1	**TD713316**	17	80	30	6	4.9	8	5.55
M7	× 1	**TD713346**	17	80	30	7	5.5	8	6.55
M8	× 1.25	**TD713366**	20	90	35	8	6.2	9	7.4
M9	× 1.25	**TD713396**	20	90	35	9	7	10	8.4
M10	× 1.5	**TD713426**	22	100	39	10	8	11	9.3
M11	× 1.5	**TD713466**	22	100	40	8	6.2	9	10.3
M12	× 1.75	**TD713506**	24	110	44	9	7	10	11.2
M14	× 2	**TD713546**	26	110	44	11	9	12	13
M16	× 2	**TD713606**	27	110	44	12	9	12	15
M18	× 2.5	**TD713656**	30	125	50	14	11	14	16.8
M20	× 2.5	**TD713706**	32	140	54	16	12	15	18.8

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		◎													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TE713 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

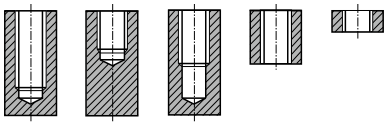
▶ Подходят для обработки мягких материалов

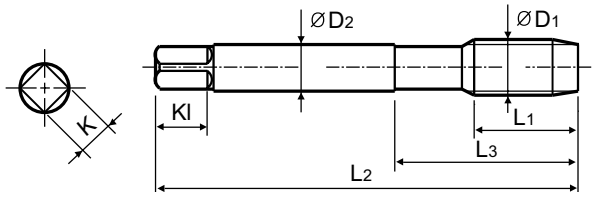
DIN 371

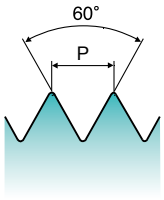
DIN 376

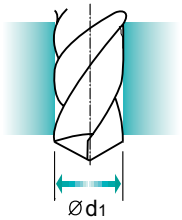


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6GX | 60° | C | Nitride

с.320

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M2 × 0.4		**TE713136**	8	45	13	2.8	2.1	5	1.83
M2.2 × 0.45		**TE713156**	8	45	13	2.8	2.1	5	2
*M2.3 × 0.4		**TE713196**	8	45	13	2.8	2.1	5	2.1
M2.5 × 0.45		**TE713176**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.3
*M2.6 × 0.45		**TE713496**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.4
M3 × 0.5		**TE713206**	11	56	18	3.5	2.7	6	2.8
M3.5 × 0.6		**TE713226**	12	56	20	4	3	6	3.25
M4 × 0.7		**TE713246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3.7
M4.5 × 0.75		**TE713266**	14	70	25	6	4.9	8	4.15
M5 × 0.8		**TE713286**	15	70	25	6	4.9	8	4.65
M6 × 1		**TE713316**	17	80	30	6	4.9	8	5.55
M7 × 1		**TE713346**	17	80	30	7	5.5	8	6.55
M8 × 1.25		**TE713366**	20	90	35	8	6.2	9	7.4
M9 × 1.25		**TE713396**	20	90	35	9	7	10	8.4
M10 × 1.5		**TE713426**	22	100	39	10	8	11	9.3
M11 × 1.5		**TE713466**	22	100	40	8	6.2	9	10.3
M12 × 1.75		**TE713506**	24	110	44	9	7	10	11.2
M14 × 2		**TE713546**	26	110	44	11	9	12	13
M16 × 2		**TE713606**	27	110	44	12	9	12	15
M18 × 2.5		**TE713656**	30	125	50	14	11	14	16.8
M20 × 2.5		**TE713706**	32	140	54	16	12	15	18.8

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		○													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TQ723 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики

▶ Подходят для обработки мягких материалов

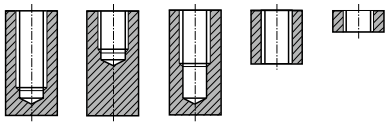
DIN 371

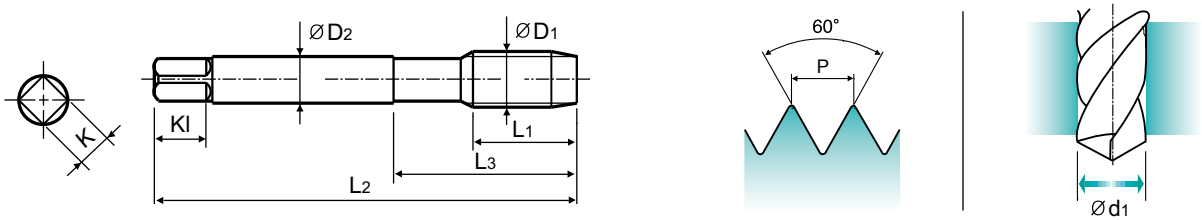


DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GV** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Vap

с.320

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M2	× 0.4	TQ723136	8	45	13	2.8	2.1	5	1.83
M2.2	× 0.45	TQ723156	8	45	13	2.8	2.1	5	2
*M2.3	× 0.4	TQ723196	8	45	13	2.8	2.1	5	2.1
M2.5	× 0.45	TQ723176	9	50	15	2.8	2.1	5	2.3
*M2.6	× 0.45	TQ723496	9	50	15	2.8	2.1	5	2.4
M3	× 0.5	TQ723206	11	56	18	3.5	2.7	6	2.8
M3.5	× 0.6	TQ723226	12	56	20	4	3	6	3.25
M4	× 0.7	TQ723246	13	63	21	4.5	3.4	6	3.7
M4.5	× 0.75	TQ723266	14	70	25	6	4.9	8	4.15
M5	× 0.8	TQ723286	15	70	25	6	4.9	8	4.65
M6	× 1	TQ723316	17	80	30	6	4.9	8	5.55
M7	× 1	TQ723346	17	80	30	7	5.5	8	6.55
M8	× 1.25	TQ723366	20	90	35	8	6.2	9	7.4
M9	× 1.25	TQ723396	20	90	35	9	7	10	8.4
M10	× 1.5	TQ723426	22	100	39	10	8	11	9.3
M11	× 1.5	TQ723466	22	100	40	8	6.2	9	10.3
M12	× 1.75	TQ723506	24	110	44	9	7	10	11.2
M14	× 2	TQ723546	26	110	44	11	9	12	13
M16	× 2	TQ723606	27	110	44	12	9	12	15
M18	× 2.5	TQ723656	30	125	50	14	11	14	16.8
M20	× 2.5	TQ723706	32	140	54	16	12	15	18.8

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		○													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TE723 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики

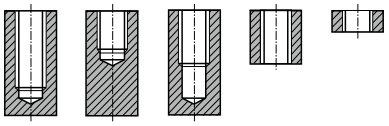
▶ Подходят для обработки мягких материалов

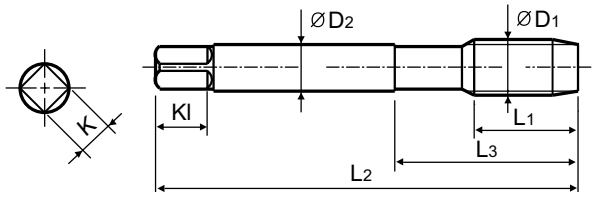
DIN 371

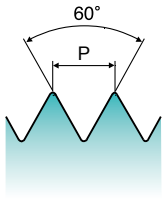
DIN 376

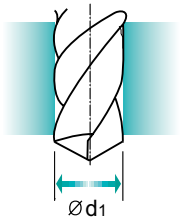


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Nitride

с.320

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M2	× 0.4	**TE723136**	8	45	13	2.8	2.1	5	1.83
M2.2	× 0.45	**TE723156**	8	45	13	2.8	2.1	5	2
*M2.3	× 0.4	**TE723196**	8	45	13	2.8	2.1	5	2.1
M2.5	× 0.45	**TE723176**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.3
*M2.6	× 0.45	**TE723496**	9	50	15	2.8	2.1	5	2.4
M3	× 0.5	**TE723206**	11	56	18	3.5	2.7	6	2.8
M3.5	× 0.6	**TE723226**	12	56	20	4	3	6	3.25
M4	× 0.7	**TE723246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3.7
M4.5	× 0.75	**TE723266**	14	70	25	6	4.9	8	4.15
M5	× 0.8	**TE723286**	15	70	25	6	4.9	8	4.65
M6	× 1	**TE723316**	17	80	30	6	4.9	8	5.55
M7	× 1	**TE723346**	17	80	30	7	5.5	8	6.55
M8	× 1.25	**TE723366**	20	90	35	8	6.2	9	7.4
M9	× 1.25	**TE723396**	20	90	35	9	7	10	8.4
M10	× 1.5	**TE723426**	22	100	39	10	8	11	9.3
M11	× 1.5	**TE723466**	22	100	40	8	6.2	9	10.3
M12	× 1.75	**TE723506**	24	110	44	9	7	10	11.2
M14	× 2	**TE723546**	26	110	44	11	9	12	13
M16	× 2	**TE723606**	27	110	44	12	9	12	15
M18	× 2.5	**TE723656**	30	125	50	14	11	14	16.8
M20	× 2.5	**TE723706**	32	140	54	16	12	15	18.8

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		○													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TD723 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики

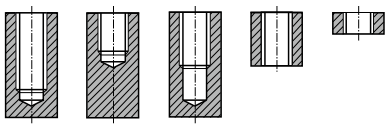
▶ Подходят для обработки мягких материалов

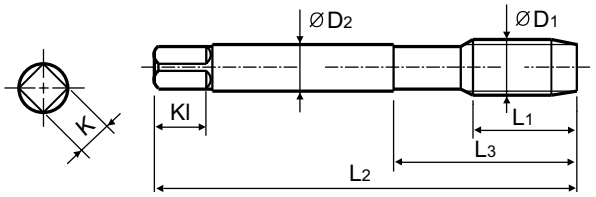
DIN 371

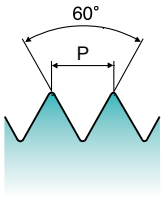
DIN 376

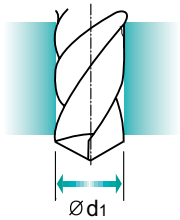


Тип отвер.
3.0×D









Material groups GV | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiN

с.320

Рекоменд. условия об-ки : С.1411

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M2	× 0.4	TD723136	8	45	13	2.8	2.1	5	1.83
M2.2	× 0.45	TD723156	8	45	13	2.8	2.1	5	2
*M2.3	× 0.4	TD723196	8	45	13	2.8	2.1	5	2.1
M2.5	× 0.45	TD723176	9	50	15	2.8	2.1	5	2.3
*M2.6	× 0.45	TD723496	9	50	15	2.8	2.1	5	2.4
M3	× 0.5	TD723206	11	56	18	3.5	2.7	6	2.8
M3.5	× 0.6	TD723226	12	56	20	4	3	6	3.25
M4	× 0.7	TD723246	13	63	21	4.5	3.4	6	3.7
M4.5	× 0.75	TD723266	14	70	25	6	4.9	8	4.15
M5	× 0.8	TD723286	15	70	25	6	4.9	8	4.65
M6	× 1	TD723316	17	80	30	6	4.9	8	5.55
M7	× 1	TD723346	17	80	30	7	5.5	8	6.55
M8	× 1.25	TD723366	20	90	35	8	6.2	9	7.4
M9	× 1.25	TD723396	20	90	35	9	7	10	8.4
M10	× 1.5	TD723426	22	100	39	10	8	11	9.3
M11	× 1.5	TD723466	22	100	40	8	6.2	9	10.3
M12	× 1.75	TD723506	24	110	44	9	7	10	11.2
M14	× 2	TD723546	26	110	44	11	9	12	13
M16	× 2	TD723606	27	110	44	12	9	12	15
M18	× 2.5	TD723656	30	125	50	14	11	14	16.8
M20	× 2.5	TD723706	32	140	54	16	12	15	18.8

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)
▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		◎													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TD733 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

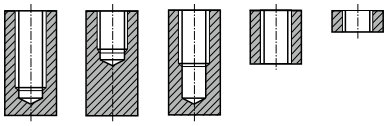
Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

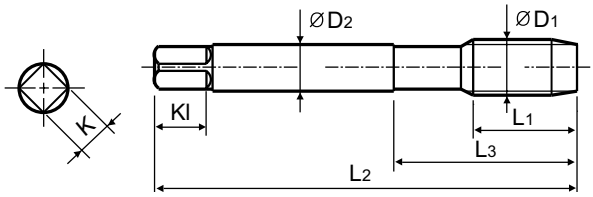
▶ Подходят для обработки мягких материалов

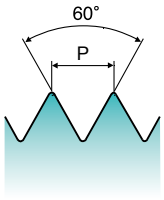
DIN 374

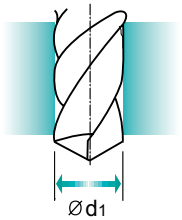


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS-E | DIN 374 | 6HX | 60° | C | TiN

с.320

Рекоменд. условия об-ки : С.1411

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M4	× 0.5	**TD733256**	10	63	21	2.8	2.1	5	3.75
M5	× 0.5	**TD733296**	11	70	25	3.5	2.7	6	4.75
M6	× 0.75	**TD733326**	13	80	30	4.5	3.4	6	5.65
M6	× 0.5	**TD733336**	13	80	30	4.5	3.4	6	5.75
M7	× 0.75	**TD733356**	14	80	30	5.5	4.3	7	6.65
M8	× 1	**TD733376**	17	90	36	6	4.9	8	7.5
M8	× 0.75	**TD733386**	14	80	30	6	4.9	8	7.65
M10	× 1.25	**TD733436**	22	100	40	7	5.5	8	9.4
M10	× 1	**TD733446**	18	90	36	7	5.5	8	9.5
M10	× 0.75	**TD733456**	18	90	36	7	5.5	8	9.65
M12	× 1.5	**TD733516**	22	100	40	9	7	10	11.25
M12	× 1.25	**TD733526**	22	100	40	9	7	10	11.4
M12	× 1	**TD733536**	18	100	40	9	7	10	11.5
M14	× 1.5	**TD733556**	22	100	40	11	9	12	13.25
M14	× 1.25	**TD733566**	22	100	40	11	9	12	13.4
M16	× 1.5	**TD733616**	22	100	40	12	9	12	15.25
M18	× 1.5	**TD733676**	25	110	44	14	11	14	17.25
M20	× 1.5	**TD733726**	25	125	50	16	12	15	19.25

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		○													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TE733 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

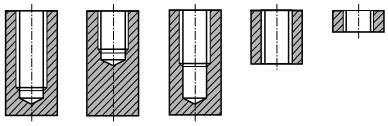
Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

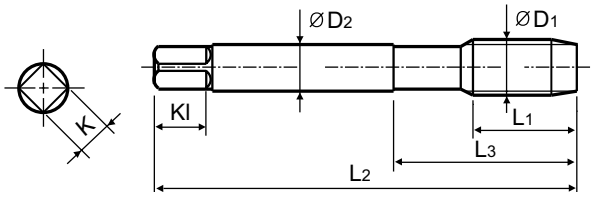
▶ Подходят для обработки мягких материалов

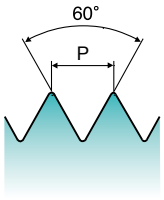
DIN 374

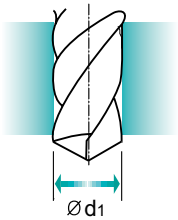


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS-E | DIN 374 | 6HX | 60° | C | Nitride

c.320

Рекоменд. условия об-ки : C.1411

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1
M4	× 0.5	**TE733256**	10	63	21	2.8	2.1	5	3.75
M5	× 0.5	**TE733296**	11	70	25	3.5	2.7	6	4.75
M6	× 0.75	**TE733326**	13	80	30	4.5	3.4	6	5.65
M6	× 0.5	**TE733336**	13	80	30	4.5	3.4	6	5.75
M7	× 0.75	**TE733356**	14	80	30	5.5	4.3	7	6.65
M8	× 1	**TE733376**	17	90	36	6	4.9	8	7.5
M8	× 0.75	**TE733386**	14	80	30	6	4.9	8	7.65
M10	× 1.25	**TE733436**	22	100	40	7	5.5	8	9.4
M10	× 1	**TE733446**	18	90	36	7	5.5	8	9.5
M10	× 0.75	**TE733456**	18	90	36	7	5.5	8	9.65
M12	× 1.5	**TE733516**	22	100	40	9	7	10	11.25
M12	× 1.25	**TE733526**	22	100	40	9	7	10	11.4
M12	× 1	**TE733536**	18	100	40	9	7	10	11.5
M14	× 1.5	**TE733556**	22	100	40	11	9	12	13.25
M14	× 1.25	**TE733566**	22	100	40	11	9	12	13.4
M16	× 1.5	**TE733616**	22	100	40	12	9	12	15.25
M18	× 1.5	**TE733676**	25	110	44	14	11	14	17.25
M20	× 1.5	**TE733726**	25	125	50	16	12	15	19.25

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		○													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TD704 СЕРИЯ

UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

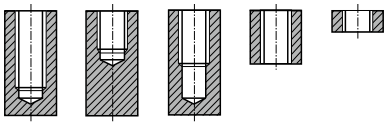
▶ Подходят для обработки мягких материалов

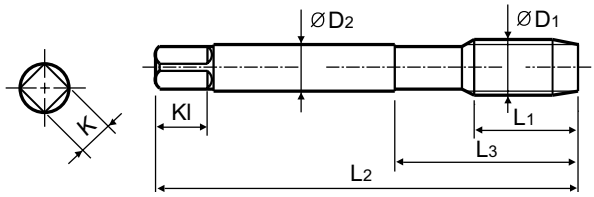
DIN 371

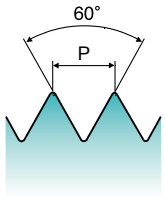
DIN 376

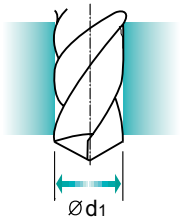


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 2BX | 60° | C | TiN

с.320

Рекоменд. условия об-ки : С.1411

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул TiN	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Диаметр сверла Ød1
#5	40 UNC	**TD704202**	11	56	18	3.5	2.7	6	2.87
#6	32 UNC	**TD704242**	12	56	20	4	3	6	3.1
#8	32 UNC	**TD704282**	13	63	21	4.5	3.4	6	3.8
#10	24 UNC	**TD704322**	15	70	25	6	4.9	8	4.3
#12	24 UNC	**TD704362**	16	80	30	6	4.9	8	4.95
1/4	20 UNC	**TD704402**	17	80	30	7	5.5	8	5.75
5/16	18 UNC	**TD704442**	20	90	35	8	6.2	9	7.25
3/8	16 UNC	**TD704482**	22	100	39	9	7	10	8.75
7/16	14 UNC	**TD704522**	22	100	40	8	6.2	9	10.2
1/2	13 UNC	**TD704562**	25	110	44	9	7	10	11.7
9/16	12 UNC	**TD704602**	26	110	40	11	9	12	13.2
5/8	11 UNC	**TD704642**	27	110	44	12	9	12	14.7
3/4	10 UNC	**TD704702**	30	125	50	14	11	14	17.8

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~3/4)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		○													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TE704 СЕРИЯ

UNC ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

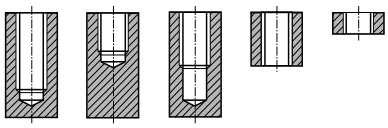
▶ Подходят для обработки мягких материалов

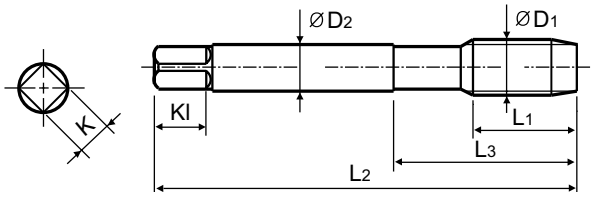
DIN 371

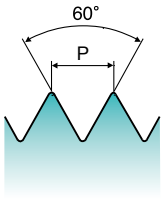
DIN 376

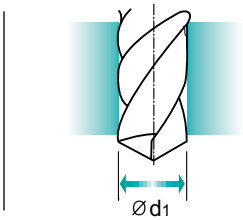


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 2BX | 60° | C | Nitride | с.320

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Ni	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Диаметр сверла Ød1
#5	40 UNC	**TE704202**	11	56	18	3.5	2.7	6	2.87
#6	32 UNC	**TE704242**	12	56	20	4	3	6	3.1
#8	32 UNC	**TE704282**	13	63	21	4.5	3.4	6	3.8
#10	24 UNC	**TE704322**	15	70	25	6	4.9	8	4.3
#12	24 UNC	**TE704362**	16	80	30	6	4.9	8	4.95
1/4	20 UNC	**TE704402**	17	80	30	7	5.5	8	5.75
5/16	18 UNC	**TE704442**	20	90	35	8	6.2	9	7.25
3/8	16 UNC	**TE704482**	22	100	39	9	7	10	8.75
7/16	14 UNC	**TE704522**	22	100	40	8	6.2	9	10.2
1/2	13 UNC	**TE704562**	25	110	44	9	7	10	11.7
9/16	12 UNC	**TE704602**	26	110	40	11	9	12	13.2
5/8	11 UNC	**TE704642**	27	110	44	12	9	12	14.7
3/4	10 UNC	**TE704702**	30	125	50	14	11	14	17.8

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~3/4)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○						

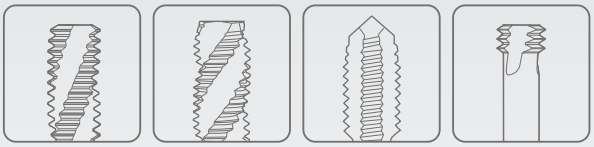
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		○													

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TD703 TD733 TD704	TE703 TE733 TE704	TY703	TQ703	TD713	TE713	TQ723	TE723	TD723
					Vc (м/мин)								
P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20
	2		190	13	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20
	3		250	25	12-18	12-18	12-18	12-18	12-18	12-18	12-18	12-18	12-18
	6	Низколегир. сталь	180	10	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	10-13	7-10	10-13	7-10	10-13	7-10	7-10	7-10	10-13
	13		240	23	8-11	5-8	8-11	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	8-11
	14		180	10	6-8	4-6	6-8	4-6	6-8	4-6	4-6	4-6	6-8
N	21	Алюминиевый сплав	60		10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
	22		100		10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20
	24		90		10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		25-35	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35
	28		100		15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20

Мировой лидер по производству режущих инструментов **YG-1**



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



YG

К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

- **Для использования на гайконарезных станках**

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

Для использования на гайконарезных станках

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.0xD Сквозное
МАТЕРИАЛ			HSS-E
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			Длинные
ТИП КАНАВКИ			Прямая канавка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-
СЕРИЯ	M	DIN371/376	
		DIN352	
		DIN357/ Длинные	TC803 (с.324)
	MF	DIN374	
		DIN2181	
	UNC	DIN371/376	
		DIN351	
	UNF	DIN371/374	
		DIN2181	
	BSW	DIN2182/2183	
		DIN351	
	G(BSP)	DIN5156/5157	
	EG-M	DIN371/376	
	EG-UNC	DIN371/376	
	EG-UNF	DIN371/374	
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия
МОДЕЛЬ			

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.323

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc		Vc (м/мин)
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		○	15-20
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	○	15-20
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	○	12-18
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	○	10-15
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32		
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	○	10-15
	7			Закаленная	275	29	○	10-15
	8			Закаленная	300	32		
	9			Закаленная	350	38		
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15		
	11			Закаленная	325	35		
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15		
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23		
	14		Аустенитная		180	10		
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10		
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26		
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	○	10-15
	18		Перлитная		250	25	○	5-8
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130			
	20		Перлитная		230	21		
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60			
	22		Отвержд.	Закаленная	100			
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75			
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90			
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130		○	10-15
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110		○	25-35
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		○	8-12
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100			
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик					
	30		Каучук, дерево					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15		
	32			Состаренная	280	30		
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25		
	34			Состаренная	350	38		
	35			Литье	320	34		
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55		
	39			Закаленная	630	60		
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42		
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55		

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TC803 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

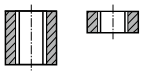
Гаечные метчики

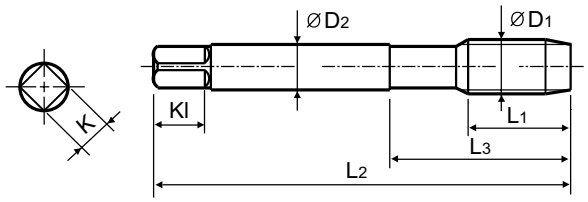
▶ Для изготовления гаек на станках

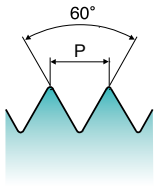
DIN 357

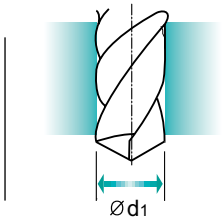


Тип отвер. 2.0×D









Material groups **GS** | HSS-E | DIN 357 | 6H | 60° | LONG | Bright

с.323

Ед.изм: мм

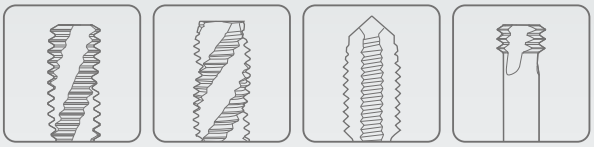
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.7	**TC803246**	25	90	45	2.8	2.1	5	3	3.3
M5	× 0.8	**TC803286**	28	100	50	3.5	2.7	6	3	4.2
M6	× 1	**TC803316**	32	110	55	4.5	3.4	6	3	5
M7	× 1	**TC803346**	36	110	55	5.5	4.3	7	3	6
M8	× 1.25	**TC803366**	40	125	62	6	4.9	8	3	6.8
M10	× 1.5	**TC803426**	45	140	70	7	5.5	8	3	8.5
M12	× 1.75	**TC803506**	50	180	90	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	**TC803546**	56	200	100	11	9	12	4	12
M16	× 2	**TC803606**	63	200	100	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	**TC803656**	63	220	110	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TC803706**	70	250	125	16	12	15	4	17.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	○		○	○										○	○		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended					○	○	○														

Мировой лидер по производству режущих инструментов **YG-1**



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

YG

К лучшему через инновации



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

- **Для нарезания отверстий в мягких материалах под резьбовую вставку**

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ
ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

Для нарезания отверстий в мягких материалах под резьбовую вставку

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.333

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное
МАТЕРИАЛ			HSS-E	
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	B
ТИП КАНАВКИ			Винт. канавка	Винт. подточка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	-
СЕРИЯ	M	DIN371/376		
		DIN352		
		DIN357/ Длинные		
	MF	DIN374		
		DIN2181		
	UNC	DIN371/376		
		DIN351		
	UNF	DIN371/374		
		DIN2181		
	BSW	DIN2182/2183		
		DIN351		
	G(BSP)	DIN5156/5157		
	EG-M	DIN371/376	TC909 (с.328)	TC973 (с.329)
	EG-UNC	DIN371/376	TC944 (с.330)	TC934 (с.331)
	EG-UNF	DIN371/374		TC954 (с.332)
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	Без покрытия
МОДЕЛЬ				

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc		
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		○	○
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	○	○
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	○	○
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28		
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32		
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10		
	7			Закаленная	275	29		
	8			Закаленная	300	32		
	9			Закаленная	350	38		
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15		
	11			Закаленная	325	35		
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15		
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23		
	14		Аустенитная		180	10		
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10		
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26		
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3		
	18		Перлитная		250	25		
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130			
	20		Перлитная		230	21		
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60		◎	◎
	22		Отвержд.	Закаленная	100		◎	◎
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		◎	◎
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90		◎	◎
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130			
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110			
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		◎	◎
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100			
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик					
	30		Каучук, дерево					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15		
	32			Состаренная	280	30		
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25		
	34			Состаренная	350	38		
	35			Литье	320	34		
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55		
	39			Закаленная	630	60		
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42		
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55		

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

TC909 СЕРИЯ

EG-M

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO

Машинные метчики

▶ Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений

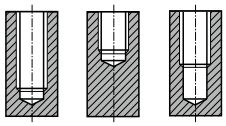
DIN 371

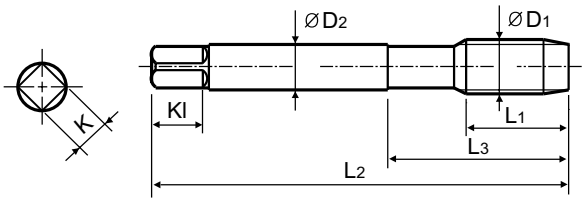


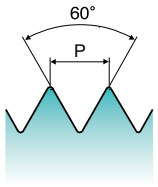
DIN 376

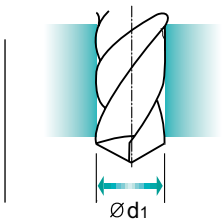


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **AI** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H Mod. | 60° | C | R40 | Bright

с.333

Рекоменд. условия об-ки : с.1495

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2.5	× 0.45	**TC909176**	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.65
M3	× 0.5	**TC909206**	5	63	21	4.5	3.4	6	3	3.15
M3.5	× 0.6	**TC909226**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M4	× 0.7	**TC909246**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M5	× 0.8	**TC909286**	8	80	30	6	4.9	8	3	5.25
M6	× 1	**TC909316**	10	90	35	8	6.2	9	3	6.3
M8	× 1.25	**TC909366**	16	100	39	10	8	11	3	8.4
M10	× 1.5	**TC909426**	15	110	44	9	7	10	3	10.4
M12	× 1.75	**TC909506**	20	110	44	11	9	12	3	12.5
M14	× 2	**TC909546**	22	110	44	12	9	12	3	14.5
M16	× 2	**TC909606**	25	125	50	14	11	14	4	16.5
M18	× 2.5	**TC909656**	27	140	54	18	14.5	17	4	18.75
M20	× 2.5	**TC909706**	30	160	60	18	14.5	17	4	20.75

▶ DIN 371(M2.5~M8) и DIN 376(M10~M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎			◎														

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

TC973 СЕРИЯ

EG-M

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO

Машинные метчики

▶ Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений

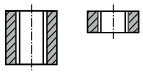
DIN 371

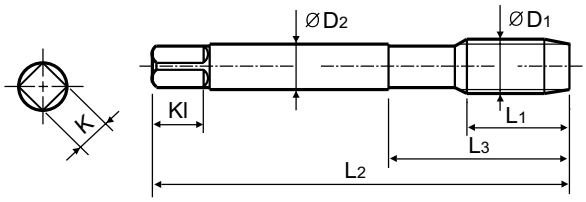


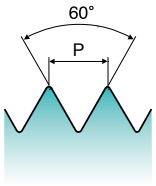
DIN 376

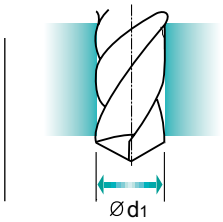


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H Mod. | 60° | B | Bright

с.333

Рекоменд. условия об-ки : с.1495

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2.5	× 0.45	**TC973176**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.65
M3	× 0.5	**TC973206**	10	63	21	4.5	3.4	6	3	3.15
M3.5	× 0.6	**TC973226**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M4	× 0.7	**TC973246**	13	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M5	× 0.8	**TC973286**	13	80	30	6	4.9	8	3	5.25
M6	× 1	**TC973316**	17	90	35	8	6.2	9	3	6.3
M8	× 1.25	**TC973366**	18	100	39	10	8	11	3	8.4
M10	× 1.5	**TC973426**	22	110	44	9	7	10	3	10.4
M12	× 1.75	**TC973506**	26	110	44	11	9	12	3	12.5
M14	× 2	**TC973546**	27	110	44	12	9	12	3	14.5
M16	× 2	**TC973606**	30	125	50	14	11	14	4	16.5
M18	× 2.5	**TC973656**	32	140	54	18	14.5	17	4	18.75
M20	× 2.5	**TC973706**	34	160	60	18	14.5	17	4	20.75

▶ DIN 371(M2.5~M8) и DIN 376(M10~M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎			◎														

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

TC944 СЕРИЯ

EG-UNC

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений

DIN 371

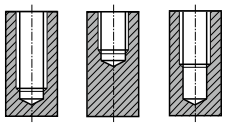


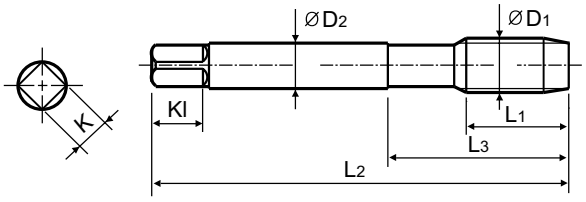
DIN 376

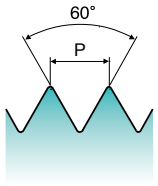


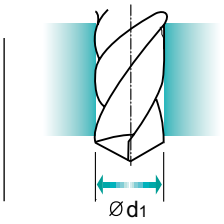
Тип отвер.

2.5×D









Material groups **AI** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R40 | Bright

с.333

Рекоменд. условия об-ки : с.1495

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40 UNC	**TC944162**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.1
#5	- 40 UNC	**TC944202**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.4
#6	- 32 UNC	**TC944242**	8	70	25	6	4.9	8	3	3.8
#8	- 32 UNC	**TC944282**	8	80	25	6	4.9	8	3	4.4
#10	- 24 UNC	**TC944322**	10	80	30	7	5.5	8	3	5.2
#12	- 24 UNC	**TC944362**	10	80	30	7	5.5	8	3	5.8
1/4	- 20 UNC	**TC944402**	14	90	35	8	6.2	9	3	6.7
5/16	- 18 UNC	**TC944442**	16	100	39	10	8	11	3	8.4
3/8	- 16 UNC	**TC944482**	16	110	39	12	9	12	3	10
7/16	- 14 UNC	**TC944522**	20	110	44	11	9	12	3	11.6
1/2	- 13 UNC	**TC944562**	22	110	44	12	9	12	3	13.3
9/16	- 12 UNC	**TC944602**	22	125	50	14	11	14	3	15
5/8	- 11 UNC	**TC944642**	25	125	50	14	11	14	4	16.5
3/4	- 10 UNC	**TC944702**	27	140	56	18	14.5	17	4	19.75

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~3/4)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎			◎														

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

TC934 СЕРИЯ

EG-UNC

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений

DIN 371

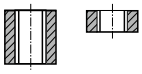


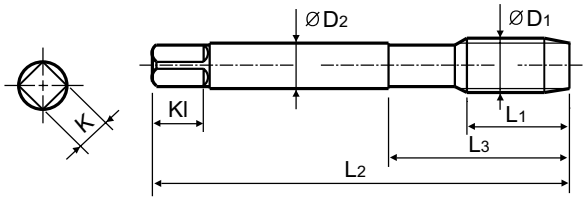
DIN 376

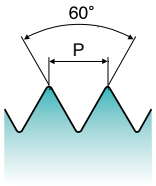


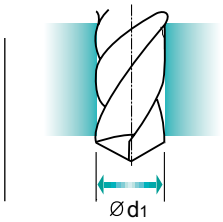
Тип отвер.

3.0×D









Material groups Al | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Bright

c.333

Рекоменд. условия об-ки : с.1495

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4 - 40 UNC		TC934162	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.1
#5 - 40 UNC		TC934202	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.4
#6 - 32 UNC		TC934242	14	70	25	6	4.9	8	3	3.8
#8 - 32 UNC		TC934282	13	80	25	6	4.9	8	3	4.4
#10 - 24 UNC		TC934322	17	80	30	7	5.5	8	3	5.2
#12 - 24 UNC		TC934362	17	80	30	7	5.5	8	3	5.8
1/4 - 20 UNC		TC934402	20	90	35	8	6.2	9	3	6.7
5/16 - 18 UNC		TC934442	22	100	39	10	8	11	3	8.4
3/8 - 16 UNC		TC934482	21	110	39	12	9	12	3	10
7/16 - 14 UNC		TC934522	26	110	44	11	9	12	3	11.6
1/2 - 13 UNC		TC934562	27	110	44	12	9	12	3	13.3
9/16 - 12 UNC		TC934602	30	125	50	14	11	14	3	15
5/8 - 11 UNC		TC934642	30	125	50	14	11	14	4	16.5
3/4 - 10 UNC		TC934702	32	140	54	18	14.5	17	4	19.75

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~3/4)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎			◎														

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

TC954 СЕРИЯ

EG-UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

▶ Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений

DIN 371

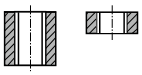


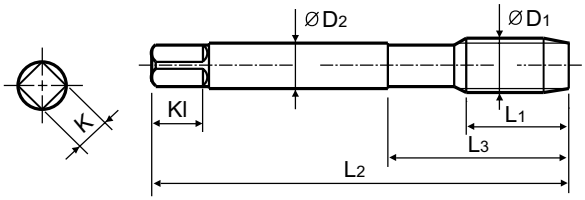
DIN 374

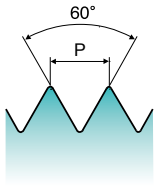


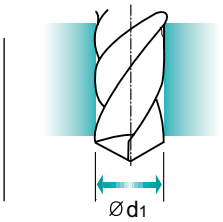
Тип отвер.

3.0×D









Material groups AI | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Bright

с.333

Рекоменд. условия об-ки : с.1495

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48 UNF	**TC954182**	12	56	20	4	3	6	3	3.1
#6	- 40 UNF	**TC954262**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
#8	- 36 UNF	**TC954302**	13	70	25	6	4.9	8	3	4.4
#10	- 32 UNF	**TC954342**	13	80	25	6	4.9	8	3	5.1
1/4	- 28 UNF	**TC954422**	17	90	35	8	6.2	9	3	6.6
5/16	- 24 UNF	**TC954462**	18	100	39	10	8	11	3	8.25
3/8	- 24 UNF	**TC954502**	18	110	39	12	9	12	3	9.8
7/16	- 20 UNF	**TC954542**	22	100	40	9	7	10	3	11.5
1/2	- 20 UNF	**TC954582**	22	100	40	11	9	12	3	13.1
9/16	- 18 UNF	**TC954622**	22	100	40	12	9	12	3	14.75
5/8	- 18 UNF	**TC954662**	25	110	44	14	11	14	4	16.25
3/4	- 16 UNF	**TC954722**	25	125	50	16	12	15	4	19.5

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~3/4)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎			◎														

					TC909 TC944	TC973 TC934 TC954
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)	
P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	15-20
	2		190	13	15-20	15-20
	3		250	25	12-18	12-18
N	21	Алюминиевый сплав	60		10-15	10-15
	22		100		10-15	10-15
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	15-20
	24		90		15-20	15-20
	27	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	90		8-12	8-12

YG

К лучшему через инновации



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

- **Для трубной резьбы по стандарту Витворта (Whitworth)**

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

Для трубной резьбы по стандарту Витворта (Whitworth)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.341

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.0xD Глухое/Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое			Макс. 3.0xD Сквозное
МАТЕРИАЛ			HSS	HSS-E			
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			I/III	C			B
ТИП КАНАВКИ			Прямая канавка	Винт. канавка			Винт. подточка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	R40	R40	R40	-
СЕРИЯ	M	DIN371/376					
		DIN352					
		DIN357/ Длинные					
	MF	DIN374					
		DIN2181					
	UNC	DIN371/376					
		DIN351					
	UNF	DIN371/374					
		DIN2181					
	BSW	DIN2182/2183					
		DIN351					
	G(BSP)	DIN5156/5157	T7709 (с.336)	TC728 (с.337)	TC729 (с.338)	TB514 (с.339)	TC727 (с.340)
	EG-M	DIN371/376					
	EG-UNC	DIN371/376					
	EG-UNF	DIN371/374					
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	VAP	Без покрытия
МОДЕЛЬ							

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc					
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		○			◎	
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	○	◎		◎	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	○	◎			◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28		◎			◎
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32					
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	○	◎	○		◎
	7			Закаленная	275	29		◎	○		◎
	8			Закаленная	300	32			◎		
	9			Закаленная	350	38			◎		
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15					
	11			Закаленная	325	35					
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15				◎	
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23				◎	
	14		Аустенитная		180	10			○	◎	
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10	○				
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26	○				
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3		◎			◎
	18		Перлитная		250	25		◎			◎
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130						
	20		Перлитная		230	21					
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60		○	○			○
	22		Отвержд.	Закаленная	100		○	○			○
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		○	○			○
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90			○			○
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130			◎			◎
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110			◎			◎
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90			○			○
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100						
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик								
	30		Каучук, дерево								
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15					
	32			Состаренная	280	30					
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25					
	34			Состаренная	350	38					
	35			Литье	320	34					
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm						
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm						
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55					
	39			Закаленная	630	60					
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42					
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55					

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

T7709 СЕРИЯ

G(BSP) МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1

Набор метчиков

▶ Набор метчиков - первый (черновой) и третий (чистовой)
▶ Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы

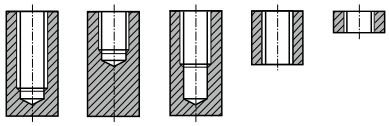
Первый

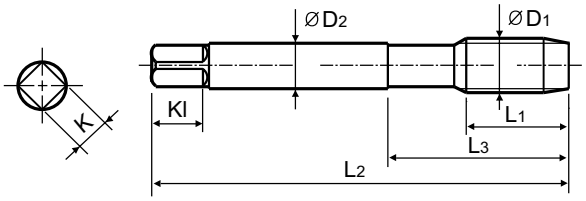


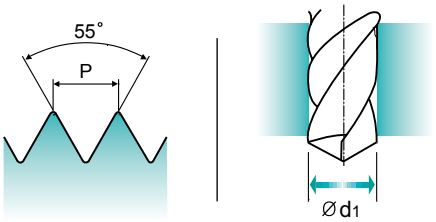
Третий



Тип отвер.
2.0×D







Material groups **GS** | HSS | DIN 5157 | 55° | I/III | Bright | с.341

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/16 -	28	**T7709029**	22	56	26	6	4.9	8	3	6.8
G1/8 -	28	**T7709209**	20	63	27	7	5.5	8	4	8.8
G1/4 -	19	**T7709409**	22	70	32	11	9	12	4	11.8
G3/8 -	19	**T7709489**	22	70	32	12	9	12	4	15.25
G1/2 -	14	**T7709569**	22	80	35	16	12	15	4	19
G3/4 -	14	**T7709709**	22	90	40	20	16	19	4	24.5
G1 -	11	**T7709789**	25	100	45	25	20	23	6	30.75
G1-1/4 -	11	**T7709869**	40	125	77	32	24	27	6	39.5
G1-1/2 -	11	**T7709949**	40	140	85	36	29	32	6	45.2

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○			○									○	○				

ISO	N										S					H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	○																		

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

TC728 СЕРИЯ

G(BSP) МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1

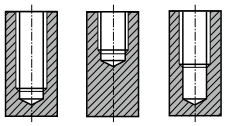
Машинные метчики

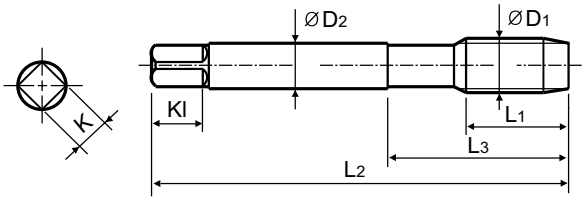
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

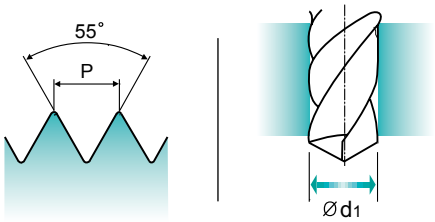
DIN 5156



Тип отвер.
2.5×D







Material groups **GS** | HSS-E | DIN 5156 | 55° | C | R40 | Bright

с.341

Рекоменд. условия об-ки : с.321

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Без покрытия	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
G1/8 -	28	**TC728200**	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4 -	19	**TC728400**	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8 -	19	**TC728480**	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2 -	14	**TC728560**	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4 -	14	**TC728700**	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1 -	11	**TC728780**	30	160	60	25	20	23	4	30.75

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		◎	◎	◎		◎	◎										◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	○	○	◎	◎	○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

TC729 СЕРИЯ

G(BSP) МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1

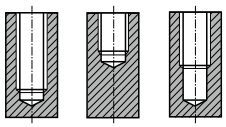
Машинные метчики

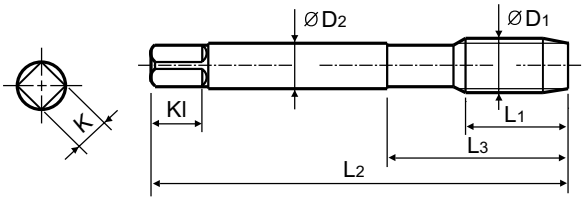
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

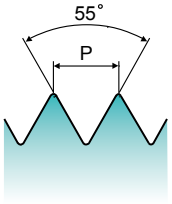
DIN 5156

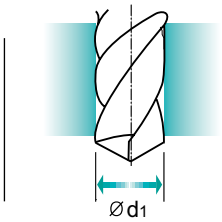


Тип отвер.
2.5×D









Material groups VG | HSS-E | DIN 5156 | 55° | C | R40 | Bright

с.341

Рекоменд. условия об-ки : с.321

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/8 -	28	**TC729200**	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4 -	19	**TC729400**	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8 -	19	**TC729480**	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2 -	14	**TC729560**	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4 -	14	**TC729700**	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1 -	11	**TC729780**	30	160	60	25	20	23	4	30.75

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended						○	○	◎	◎					○						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																					

тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

TB514 СЕРИЯ

G(BSP) МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1

Машинные метчики

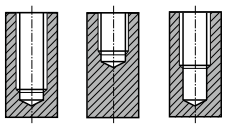
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

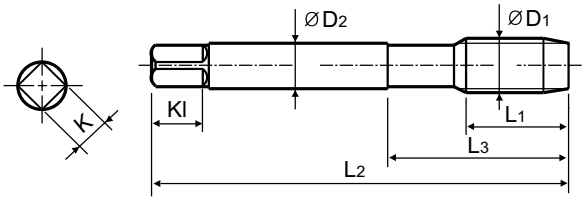
DIN 5156

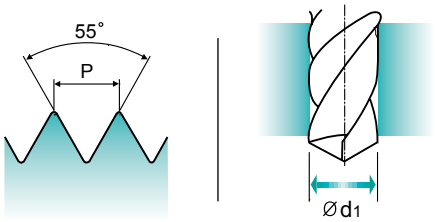


Тип отвер.

2.5×D







Material groups VA NW | HSS-E | DIN 5156 | 55° | C | R40 | Vap

с.341

Рекоменд. условия об-ки : с.321

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Витков резьбы на дюйм	Артикул Vap	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Длина шейки L3	Диаметр хвостов. ØD2	Размер квадр. K	Длина квадр. Kl	Кол-во зубьев Z	Диаметр сверла Ød1
G1/8 -	28	**TB514200**	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4 -	19	**TB514400**	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8 -	19	**TB514480**	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2 -	14	**TB514560**	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4 -	14	**TB514700**	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1 -	11	**TB514780**	30	160	60	25	20	23	4	30.75

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎										◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																					

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

TC727 СЕРИЯ

G(BSP) МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1

Машинные метчики

▶ Подходт для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с большей скоростью, благодаря прочной геометрии

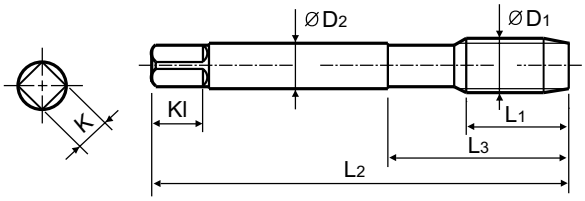
DIN 5156

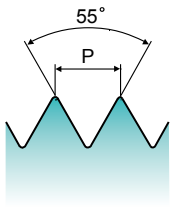


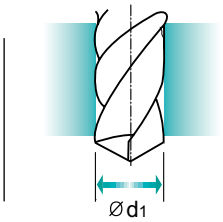
Тип отвер.
3.0×D











Material groups **GS** | HSS-E | DIN 5156 | 55° | B | Bright

с.341

Рекоменд. условия об-ки : с.321

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/8 -	28	**TC727200**	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4 -	19	**TC727400**	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8 -	19	**TC727480**	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2 -	14	**TC727560**	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4 -	14	**TC727700**	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1 -	11	**TC727780**	30	160	60	25	20	23	4	30.75

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended		◎	◎	◎		◎	◎										◎	◎		

ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	○	○	◎	◎	○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

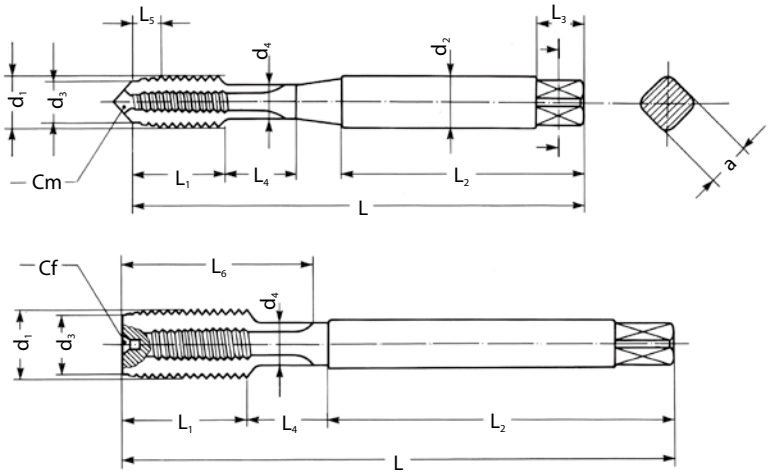
					TC728	TC729	TB514	TC727
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)			
P	1	Нелегированная сталь	125				15-20	
	2		190	13	15-20		15-20	15-20
	3		250	25	12-18			12-18
	4		270	28	10-15			10-15
	5		300	32				
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	10-15		10-15
	7		275	29	10-15	10-15		10-15
	8		300	32		6-10		
	9		350	38		3-5		
M	12	Нержавеющая сталь	200	15			7-10	
	13		240	23			5-8	
	14		180	10		4-6	4-6	
K	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15			10-15
	18		250	25	5-8			5-8
N	21	Алюминиевый сплав	60		10-15			10-15
	22		100		10-15			10-15
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20			15-20
	24		90		15-20			15-20
	25		130		10-15			10-15
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110		25-35			25-35
	27		90		8-12			8-12

К лучшему через инновации

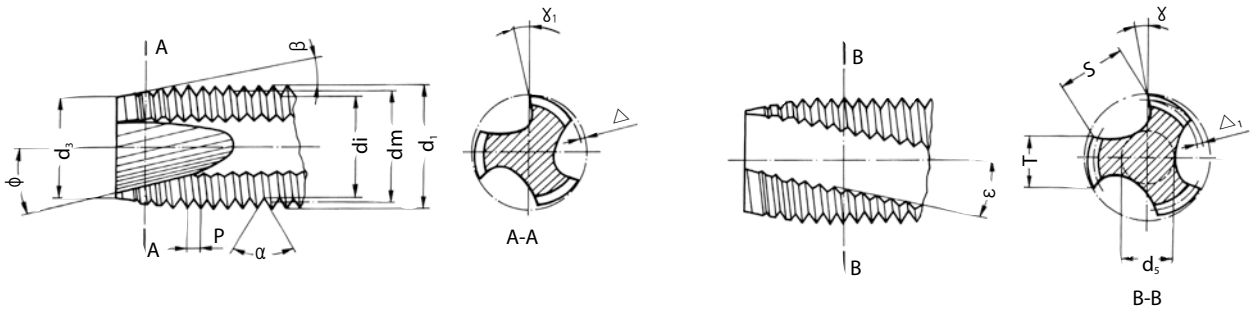


ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И ГЕОМЕТРИЯ МЕТЧИКОВ



d_1	Наружный диаметр
d_2	Диаметр хвостовика
d_3	Диаметр заходной части
d_4	Диаметр шейки
L	Общая длина
L_1	Длина рабочей части
L_2	Длина хвостовика
L_3	Длина квадрата
L_4	Длина шейки
L_5	Длина заходной части
L_6	Длина канавки
a	Квадрат
Cm	Наружный центр
Cf	Внутренний центр



d_1	Наружный диаметр
dm	Диаметр хвостовика
di	Внутренний диаметр
d_3	Диаметр заходной части
P	Шаг
a	Угол профиля резьбы
β	Угол заходной части
ϕ	Угол подточки
γ	Передний угол подточки
△	Задний угол
$△_1$	Угол затылования по профилю резьбы на ширине зуба
γ	Передний угол
T	Ширина зуба
S	Ширина канавки
d_5	Толщина сердцевины
ε	Угол наклона винтовой канавки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ

Ед.изм: мм

Метрическая резьба ISO - крупный шаг			
M	Шаг	Макс. диам. отв.	Размер сверла
1	0.25	0.785	0.75
1.1	0.25	0.885	0.85
1.2	0.25	0.985	0.95
1.4	0.30	1.160	1.10
1.6	0.35	1.321	1.25
1.7	0.35	1.346	1.30
1.8	0.35	1.521	1.45
2	0.40	1.679	1.60
2.2	0.45	1.838	1.75
2.3	0.40	1.920	1.90
2.5	0.45	2.138	2.05
2.6	0.45	2.176	2.10
3	0.50	2.599	2.50
3.5	0.60	3.010	2.90
4	0.70	3.422	3.30
4.5	0.75	3.878	3.70
5	0.80	4.334	4.20
6	1.00	5.153	5.00
7	1.00	6.153	6.00
8	1.25	6.912	6.80
9	1.25	7.912	7.80
10	1.50	8.676	8.50
11	1.50	9.676	9.50
12	1.75	10.441	10.20
14	2.00	12.210	12.00
16	2.00	14.210	14.00
18	2.50	15.744	15.50
20	2.50	17.744	17.50
22	2.50	19.744	19.50
24	3.00	21.252	21.00
27	3.00	24.252	24.00
30	3.50	26.771	26.50
33	3.50	29.771	29.50
36	4.00	32.270	32.00
39	4.00	35.270	35.00
42	4.50	37.799	37.50
45	4.50	40.799	40.50
48	5.00	43.297	43.00
52	5.00	47.297	47.00
56	5.50	50.796	50.50
60	5.50	54.796	54.50
64	6.00	58.305	58.00
68	6.00	62.305	62.00

Метрическая резьба ISO - мелкий шаг			
MF	Шаг	Макс. диам. отв.	Размер сверла
2.5	0.35	2.221	2.15
3	0.35	2.271	2.65
3.5	0.35	3.221	3.15
4	0.50	3.599	3.50
4.5	0.50	4.099	4.00
5	0.50	4.599	4.50
5.5	0.50	5.099	5.00
6	0.75	5.378	5.20
7	0.75	6.378	6.20
8	0.75	7.378	7.20
8	1.00	7.153	7.00
9	0.75	8.378	8.20
9	1.00	8.153	8.00
10	0.75	9.378	9.20
10	1.00	9.153	9.00
10	1.25	8.912	8.80
11	0.75	10.378	10.20
11	1.00	10.153	10.00
12	1.00	11.153	11.00
12	1.25	10.912	10.80
12	1.50	10.676	10.50
14	1.00	13.153	13.00
14	1.25	12.912	12.80
14	1.50	12.676	12.50
15	1.00	14.153	14.00
15	1.50	13.676	13.50
16	1.00	15.153	15.00
16	1.50	14.676	14.50
17	1.00	16.153	16.00
17	1.50	15.676	15.50
18	1.00	17.153	17.00
18	1.50	16.676	16.50
18	2.00	16.210	16.00
20	1.00	19.153	19.00
20	1.50	18.676	18.50
20	2.00	18.210	18.00
22	1.00	21.153	21.00
22	1.50	20.676	20.50
22	2.00	20.210	20.00
24	1.00	23.153	23.00
24	1.50	22.676	22.50
24	2.00	22.210	22.00
25	1.00	24.153	24.00
25	1.50	23.676	23.50

Метрическая резьба ISO - мелкий шаг			
MF	Шаг	Макс. диам. отв.	Размер сверла
25	2.00	23.210	23.00
26	1.50	24.676	24.50
27	1.00	26.153	26.00
27	1.50	25.676	25.50
27	2.00	25.210	25.00
28	1.00	27.153	27.00
28	1.50	26.676	26.50
28	2.00	26.210	26.00
30	1.00	29.153	29.00
30	1.50	28.676	28.50
30	2.00	28.210	28.00
30	3.00	27.252	27.00
32	1.50	30.675	30.50
32	2.00	30.210	30.00
33	1.50	31.676	31.50
33	2.00	31.210	31.00
33	3.00	30.252	30.00
35	1.50	33.676	33.50
36	1.50	34.676	34.50
36	2.00	34.210	34.00
36	3.00	33.252	33.00
38	1.50	36.676	36.50
39	1.50	37.676	37.50
39	2.00	37.210	37.00
39	3.00	36.252	36.00
40	1.50	38.676	38.50
40	2.00	38.210	38.00
40	3.00	37.252	37.00
42	1.50	40.676	40.50
42	2.00	40.210	40.00
42	3.00	39.252	39.00
45	1.50	43.676	43.50
45	2.00	43.210	43.00
45	3.00	42.252	42.00
48	1.50	46.676	46.50
48	2.00	46.210	46.00
48	3.00	45.252	45.00
50	1.50	48.676	48.50
50	2.00	48.210	48.00
50	3.00	47.252	47.00
52	1.50	50.676	50.50
52	2.00	50.210	50.00
52	3.00	49.252	49.00

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Ед.изм: мм

Американская унифицированная крупная резьба			
UNC	Витков резьбы на дюйм	Макс. диам. отв.	Размер сверла
#1	64	1.585	1.50
#2	56	1.872	1.80
#3	48	2.146	2.10
#4	40	2.385	2.30
#5	40	2.697	2.60
#6	32	2.896	2.85
#8	32	3.528	3.50
#10	24	3.950	3.90
#12	24	4.590	4.50
1/4"	20	5.250	5.20
5/16"	18	6.680	6.60
3/8"	16	8.082	8.00
7/16"	14	9.441	9.40
1/2"	13	10.881	10.75
9/16"	12	12.301	12.25
5/8"	11	13.693	13.50
3/4"	10	16.624	16.50
7/8"	9	19.520	19.50
1"	8	22.344	22.25
1*1/8"	7	25.082	25.00
1*1/4"	7	28.258	28.25
1*3/8"	6	30.851	30.75
1*1/2"	6	34.026	34.00
1*3/4"	5	39.560	39.50
2"	4.5	45.367	45.25

Американская унифицированная мелкая резьба			
UNF	Витков резьбы на дюйм	Макс. диам. отв.	Размер сверла
#0	80	1.306	1.30
#1	72	1.613	1.60
#2	64	1.913	1.90
#3	56	2.197	2.10
#4	48	2.459	2.40
#5	44	2.741	2.70
#6	40	3.012	3.00
#8	36	3.597	3.50
#10	32	4.168	4.10
#12	28	4.717	4.70
1/4"	28	5.563	5.50
5/16"	24	6.995	6.90
3/8"	24	8.565	8.50
7/16"	20	9.947	9.90
1/2"	20	11.524	11.50
9/16"	18	12.969	12.90
5/8"	18	14.554	14.50
3/4"	16	17.546	17.50
7/8"	14	20.493	20.50
1"	12	23.363	23.25
1*1/8"	12	26.538	26.50
1*1/4"	12	29.713	29.50
1*3/8"	12	32.888	32.70
1*1/2"	12	36.063	36.00

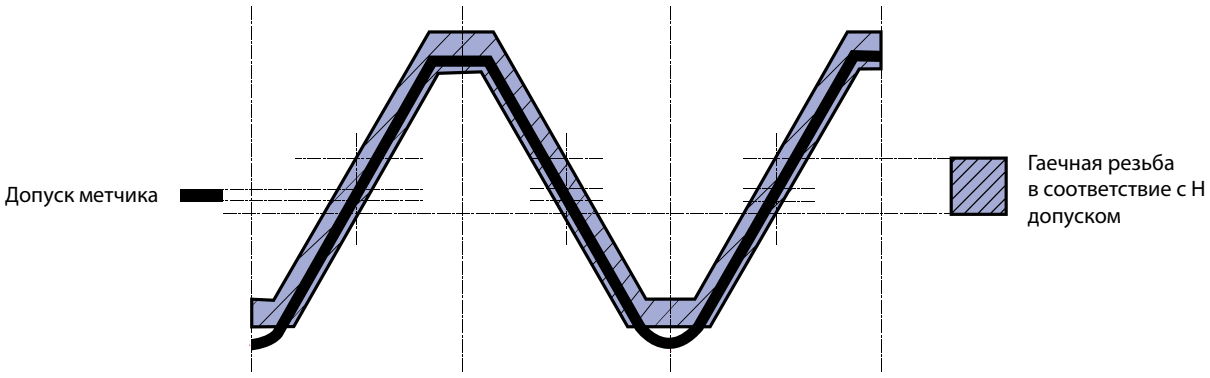
Резьба по Витворту			
BSW	Витков резьбы на дюйм	Макс. диам. отв.	Размер сверла
3/32"	48	1.910	1.80
1/8"	40	2.590	2.50
5/32"	32	3.211	3.10
3/16"	24	3.743	3.60
7/32"	24	4.538	4.40
1/4"	20	5.224	5.10
5/16"	18	6.661	6.50
3/8"	16	8.052	7.90
7/16"	14	9.379	9.30
1/2"	12	10.610	10.50
9/16"	12	12.176	12.00
5/8"	11	13.598	13.50
3/4"	10	16.538	16.50
7/8"	9	19.411	19.25
1"	8	22.185	22.00
1*1/8"	7	24.879	24.75
1*1/4"	7	28.054	27.75
1*3/8"	6	30.555	30.50
1*1/2"	6	33.730	33.50
1*5/8"	5	35.921	35.50
1*3/4"	5	39.096	39.00
1*7/8"	4.5	41.648	41.50
2"	4.5	44.823	44.50
2*1/4"	4	50.420	50.00
2*1/2"	4	56.770	56.50
2*3/4"	3.5	62.108	62.00
3"	3.5	68.459	68.50

Трубная резьба по Витворту			
G(BSP)	Витков резьбы на дюйм	Макс. диам. отв.	Размер сверла
1/8"	28	8.848	8.80
1/4"	19	11.890	11.80
3/8"	19	15.395	15.25
1/2"	14	19.172	19.00
5/8"	14	21.128	21.00
3/4"	14	24.658	24.50
7/8"	14	28.418	28.25
1"	11	30.931	30.75
1*1/8"	11	35.579	35.50
1*1/4"	11	39.592	39.50
1*3/8"	11	42.005	42.00
1*1/2"	11	45.485	45.20
1*5/8"	11	49.670	49.60
1*3/4"	11	51.428	51.40
2"	11	57.296	57.20
2*1/4"	11	63.392	63.30
2*3/8"	11	67.080	67.00
2*1/2"	11	72.866	72.80
2*3/4"	11	79.216	79.10
3"	11	85.566	85.50
3*1/4"	11	91.662	91.50
3*1/2"	11	98.012	98.00
3*3/4"	11	104.362	104.00
4"	11	110.712	110.50

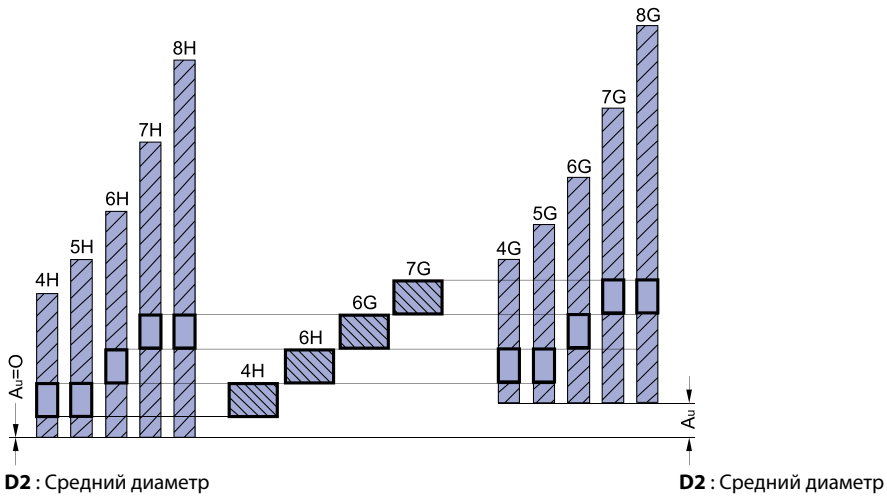
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ДОПУСКИ НА РЕЗЬБУ

Классы допуска метчика и поля допусков метрической резьбы по стандарту ISO



Поле допуска гайки с основным отклонением H	Классы допуска метчика	Поле допуска гайки с основным отклонением G



Допуски на резьбу и поля допуска

Допуск на резьбу по ISO	Допуск на резьбу по DIN	Поле допуска резьбы гайки				
ISO 1	4H	4H	5H			
ISO 2	6H	4G	5G	6H		
ISO 3	6G			6G	7H	8H
	7G				7G	8G

МЕТРИЧЕСКАЯ КРУПНАЯ РЕЗЬБА ПО ISO

Номинальные размеры по UNI 4535-64
Производственные допуски среднего диаметра метчика для резьбы гайки ISO 6H
Предельные размеры для резьбы гайки ISO 6H

Размеры в мм

$H = 0.86603P$

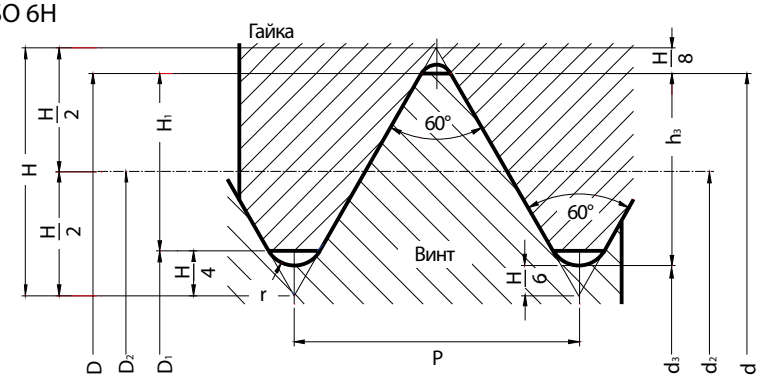
$H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$

$h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$

$d_2 = D_2 = d - H = \frac{3}{4} d - 0.64952P$

$d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$

$r = \frac{H}{6} = 0.14434P$



Номин. диаметр	Шаг	Средний диаметр	Внутренний диаметр		Глубина резьбы		Радиус	Допуск средн. диам. метчика 6H		Допуск средн. диам. гайки 6H	
			Винт	Гайка	Винт	Гайка		мин.	макс.	мин.	макс.
d = D	P	$d_2 = D_2$	d_3	D_1	h_3	H_1	r	d_2			
M 1.6	0.35	1.373	1.171	1.221	0.215	0.189	0.051	1.393	1.407	1.373	1.458
M 1.8	0.35	1.573	1.371	1.421	0.215	0.189	0.051	1.593	1.607	1.573	1.658
M 2	0.4	1.740	1.509	1.567	0.245	0.217	0.058	1.761	1.776	1.740	1.830
M 2.2	0.45	1.908	1.648	1.713	0.276	0.244	0.065	1.931	1.946	1.908	2.003
M 2.5	0.45	2.208	1.948	2.013	0.276	0.244	0.065	2.231	2.246	2.208	2.303
M 3	0.5	2.675	2.387	2.459	0.307	0.271	0.072	2.699	2.715	2.675	2.775
M 3.5	0.6	3.110	2.764	2.850	0.368	0.325	0.087	3.137	3.155	3.110	3.222
M 4	0.7	3.545	3.141	3.242	0.429	0.379	0.101	3.574	3.593	3.545	3.663
M 4.5	0.75	4.013	3.580	3.688	0.460	0.406	0.108	4.042	4.061	4.013	4.131
M 5	0.8	4.480	4.019	4.134	0.491	0.433	0.115	4.510	4.530	4.480	4.605
M 6	1	5.350	4.773	4.917	0.613	0.541	0.144	5.385	5.409	5.350	5.500
M 7	1	6.350	5.773	5.917	0.613	0.541	0.144	6.385	6.409	6.350	6.500
M 8	1.25	7.188	6.466	6.647	0.767	0.677	0.180	7.226	7.251	7.188	7.348
M 9	1.25	8.188	7.466	7.647	0.767	0.677	0.180	8.226	8.251	8.188	8.348
M 10	1.5	9.026	8.160	8.376	0.920	0.812	0.217	9.068	9.096	9.026	9.206
M 11	1.5	10.026	9.160	9.376	0.920	0.812	0.217	10.068	10.096	10.026	10.206
M 12	1.75	10.863	9.853	10.106	1.074	0.947	0.253	10.911	10.943	10.863	11.063
M 14	2	12.701	11.546	11.835	1.227	1.083	0.289	12.752	12.786	12.701	12.913
M 16	2	14.701	13.546	13.835	1.227	1.083	0.289	14.752	14.786	14.701	14.913
M 18	2.5	16.376	14.933	15.294	1.534	1.353	0.361	16.430	16.466	16.376	16.600
M 20	2.5	18.376	16.933	17.294	1.534	1.353	0.361	18.430	18.466	18.376	18.600
M 22	2.5	20.376	18.933	19.294	1.534	1.353	0.361	20.430	20.466	20.376	20.600
M 24	3	22.051	20.319	20.752	1.840	1.624	0.433	22.115	22.157	22.051	22.316
M 27	3	25.051	23.319	23.752	1.840	1.624	0.433	25.115	25.157	25.051	25.316
M 30	3.5	27.727	25.706	26.211	2.147	1.894	0.505	27.794	27.839	27.727	28.007
M 33	3.5	30.727	28.706	29.211	2.147	1.894	0.505	30.794	30.839	30.727	31.007
M 36	4	33.402	31.093	31.670	2.454	2.165	0.577	33.473	33.520	33.402	33.702
M 39	4	36.402	34.093	34.670	2.454	2.165	0.577	36.473	36.520	36.402	36.702
M 42	4.5	39.077	36.479	37.129	2.760	2.436	0.650	39.152	39.202	39.077	39.392
M 45	4.5	42.077	39.479	40.129	2.760	2.436	0.650	42.152	42.202	42.077	42.392
M 48	5	44.752	41.866	42.587	3.067	2.706	0.722	44.832	44.885	44.752	45.087
M 52	5	48.752	45.866	46.587	3.067	2.706	0.722	48.832	48.885	48.752	49.087
M 56	5.5	52.428	49.252	50.046	3.374	2.977	0.794	52.512	52.568	52.428	52.783
M 60	5.5	56.428	53.252	54.046	3.374	2.977	0.794	56.512	56.568	56.428	56.783
M 64	6	60.103	56.639	57.505	3.681	3.248	0.866	60.193	60.253	60.103	60.478
M 68	6	64.103	60.639	61.505	3.681	3.248	0.866	64.193	64.253	64.103	64.478
Метрическая резьба MA (прежний профиль UNI 159)										**Допуск резьбы гайки SH8**	
M 1.7	0.35	1.473	1.246	1.246	0.227	0.227	0.040	1.493	1.507	1.473	1.529
M 2.3	0.4	2.040	1.780	1.780	0.260	0.260	0.040	2.061	2.076	2.040	2.120
M 2.6	0.45	2.308	2.016	2.016	0.292	0.292	0.050	2.331	2.346	2.308	2.388

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO

Номинальные размеры по UNI 4535-64
Производственные допуски среднего диаметра метчика для резьбы гайки ISO 6H
Предельные размеры для резьбы гайки ISO 6H

Размеры в мм

$H = 0.86603P$

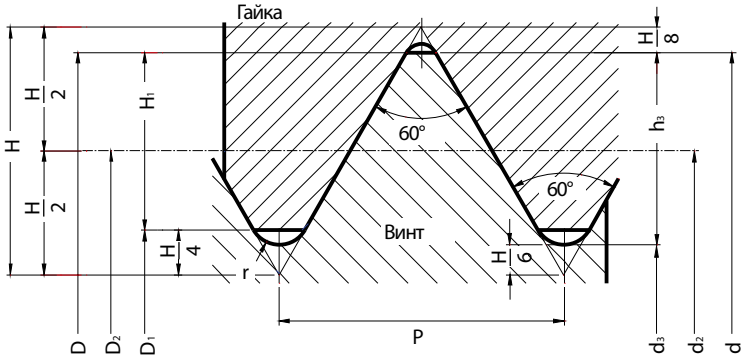
$H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$

$h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$

$d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$

$d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$

$r = \frac{H}{6} = 0.14434P$



Номин. диаметр	Шаг	Средний диаметр	Внутренний диаметр		Глубина резьбы		Радиус	Допуск средн. диам. метчика 6H		Допуск средн. диам. гайки 6H	
			Винт	Гайка	Винт	Гайка		мин.	макс.	мин.	макс.
d = D	P	$d_2 = D_2$	d_3	D_1	h_3	H_1	r	d_2			
M 2	0.25	1.838	1.693	1.729	0.153	0.135	0.036	1.844	1.856	1.838	1.886
M 2.5	0.35	2.273	2.701	2.121	0.215	0.189	0.051	2.293	2.307	2.273	2.358
M 3	0.35	2.773	2.571	2.621	0.215	0.189	0.051	2.794	2.809	2.773	2.863
M 3.5	0.35	3.273	3.071	3.121	0.215	0.189	0.051	3.294	3.309	3.273	3.363
M 4	0.5	3.675	3.387	3.459	0.307	0.271	0.072	3.699	3.715	3.675	3.775
M 4.5	0.5	4.175	3.887	3.959	0.307	0.271	0.072	4.199	4.215	4.175	4.275
M 5	0.5	4.675	4.387	4.459	0.307	0.271	0.072	4.699	4.715	4.675	4.775
M 5.5	0.5	5.175	4.887	4.959	0.307	0.271	0.072	5.199	5.215	5.175	5.275
M 6	0.5	5.675	5.387	5.459	0.307	0.271	0.072	5.702	5.720	5.675	5.787
M 6	0.75	5.513	5.080	5.188	0.460	0.406	0.108	5.545	5.566	5.513	5.645
M 7	0.75	6.513	6.080	6.188	0.460	0.406	0.108	6.545	6.566	6.513	6.645
M 8	0.5	7.675	7.387	7.459	0.307	0.271	0.072	7.702	7.720	7.675	7.787
M 8	0.75	7.513	7.080	7.188	0.460	0.406	0.108	7.545	7.566	7.513	7.645
M 8	1	7.350	6.773	6.917	0.613	0.541	0.144	7.835	7.409	7.350	7.500
M 9	0.75	8.513	8.080	8.188	0.460	0.406	0.108	8.545	8.566	8.513	8.645
M 9	1	8.350	7.773	7.917	0.613	0.541	0.144	8.385	8.409	8.350	8.500
M 10	0.5	9.675	9.387	9.459	0.307	0.271	0.072	9.702	9.720	9.675	9.787
M 10	0.75	9.513	9.080	9.188	0.460	0.406	0.108	9.545	9.566	9.513	9.645
M 10	1	9.350	8.773	8.917	0.613	0.541	0.144	9.385	9.409	9.350	9.500
M 10	1.25	9.188	8.466	8.647	0.767	0.677	0.180	9.226	9.251	9.188	9.348
M 11	0.75	10.513	10.080	10.188	0.460	0.406	0.108	10.545	10.566	10.513	10.645
M 11	1	10.350	9.773	9.917	0.613	0.541	0.144	10.385	10.409	10.350	10.500
M 12	0.75	11.513	11.080	11.188	0.460	0.406	0.108	11.547	11.569	11.513	11.653
M 12	1	11.350	10.773	10.917	0.613	0.541	0.144	11.388	11.413	11.350	11.510
M 12	1.25	11.188	10.466	10.647	0.767	0.677	0.180	11.230	11.258	11.188	11.368
M 12	1.5	11.026	10.160	10.376	0.920	0.812	0.217	11.071	11.101	11.026	11.216
M 13	1	12.350	11.773	11.917	0.613	0.541	0.144	12.388	12.413	12.350	12.510
M 14	1	13.350	12.773	12.917	0.613	0.541	0.144	13.388	13.413	13.350	13.510
M 14	1.25	13.188	12.466	12.647	0.767	0.677	0.180	13.230	13.258	13.188	13.368
M 14	1.5	13.026	12.160	12.376	0.920	0.812	0.217	13.071	13.101	13.026	13.216
M 15	1	14.350	13.773	13.917	0.613	0.541	0.144	14.388	14.413	14.350	14.510
M 15	1.5	14.026	13.160	13.376	0.920	0.812	0.217	14.071	14.101	14.026	14.216
M 16	1	15.350	14.773	14.917	0.613	0.541	0.144	15.388	15.413	15.350	15.510
M 16	1.25	15.188	14.466	14.647	0.767	0.677	0.180	15.230	15.258	15.188	15.368
M 16	1.5	15.026	14.160	14.376	0.920	0.812	0.217	15.071	15.101	15.026	15.216
M 17	1	16.350	15.773	15.917	0.613	0.541	0.144	16.388	16.413	16.350	16.510
M 17	1.5	16.026	15.160	15.376	0.920	0.812	0.217	16.071	16.101	16.026	16.216
M 18	1	17.350	16.773	16.917	0.613	0.541	0.144	17.388	17.413	17.350	17.510
M 18	1.5	17.026	16.160	16.376	0.920	0.812	0.217	17.071	17.101	17.026	17.216
M 18	2	16.701	15.546	15.835	1.227	1.083	0.289	16.752	16.786	16.701	16.913
M 20	1	19.350	18.773	18.917	0.613	0.541	0.144	19.388	19.413	19.350	19.510
M 20	1.5	19.026	18.160	18.376	0.920	0.812	0.217	19.071	19.101	19.026	19.216
M 20	2	18.701	17.546	17.835	1.227	1.083	0.289	18.752	18.786	18.701	18.913
M 22	1	21.350	20.773	20.917	0.613	0.541	0.144	21.388	21.413	21.350	21.510
M 22	1.5	21.026	20.160	20.376	0.920	0.812	0.217	21.071	21.101	21.026	21.216

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номин. диаметр	Шаг	Средний диаметр	Внутренний диаметр		Глубина резьбы		Радиус	Допуск средн. диам. метчика 6H		Допуск средн. диам. гайки 6H	
			Винт	Гайка	Винт	Гайка		мин.	макс.	мин.	макс.
d = D	P	$d_2 = D_2$	d_3	D_1	h_3	H_1	r	d_2			
M 22	2	20.701	19.546	19.835	1.227	1.083	0.289	20.752	20.786	20.701	20.913
M 24	1	23.350	22.773	22.917	0.613	0.541	0.144	23.390	23.416	23.350	23.520
M 24	1.5	23.026	22.160	22.376	0.920	0.812	0.217	23.074	23.106	23.026	23.226
M 24	2	22.701	21.546	21.835	1.227	1.083	0.289	22.754	22.791	22.701	22.925
M 25	1	24.350	23.773	23.917	0.613	0.541	0.144	24.390	24.416	24.350	24.520
M 25	1.5	24.026	23.160	23.376	0.920	0.812	0.217	24.074	24.106	24.026	24.226
M 25	2	23.701	22.546	22.835	1.227	1.083	0.289	23.754	23.791	23.701	23.925
M 26	1	25.350	24.773	24.917	0.613	0.541	0.144	25.390	25.416	25.350	25.520
M 26	1.5	25.026	24.160	24.376	0.920	0.812	0.217	25.074	25.106	25.026	25.226
M 26	2	24.701	23.546	23.835	1.227	1.083	0.289	24.754	24.791	24.701	24.925
M 27	1	26.350	25.773	25.917	0.613	0.541	0.144	26.390	26.416	26.350	26.520
M 27	1.5	26.026	25.160	25.376	0.920	0.812	0.217	26.074	26.106	26.026	26.226
M 27	2	25.701	24.546	24.835	1.227	1.083	0.289	25.754	25.791	25.701	25.925
M 28	1	27.350	26.773	26.917	0.613	0.541	0.144	27.390	27.416	27.350	27.520
M 28	1.5	27.026	26.160	26.376	0.920	0.812	0.217	27.074	27.106	27.026	27.226
M 28	2	26.701	25.546	25.835	1.227	1.083	0.289	26.754	26.791	26.701	26.925
M 30	1	29.350	28.773	28.917	0.613	0.541	0.144	29.390	29.416	29.350	29.520
M 30	1.5	29.026	28.160	28.376	0.920	0.812	0.217	29.074	29.106	29.026	29.226
M 30	2	28.701	27.546	27.835	1.227	1.083	0.289	28.754	28.791	28.701	28.925
M 30	3	28.051	26.319	26.752	1.840	1.624	0.433	28.115	28.157	28.051	28.316
M 32	1.5	31.026	30.160	30.376	0.920	0.812	0.217	31.074	31.106	31.026	31.226
M 32	2	30.701	29.546	29.835	1.227	1.083	0.289	30.754	30.791	30.701	30.925
M 33	1.5	32.026	31.160	31.376	0.920	0.812	0.217	32.074	32.106	32.026	32.226
M 33	2	31.701	30.546	30.835	1.227	1.083	0.289	31.754	31.791	31.701	31.925
M 33	3	31.051	29.319	29.752	1.840	1.624	0.433	31.115	31.157	31.051	31.316
M 35	1.5	34.026	33.160	33.376	0.920	0.812	0.217	34.074	34.106	34.026	34.226
M 35	2	33.701	32.546	32.835	1.227	1.083	0.289	33.754	33.791	33.701	33.925
M 36	1.5	35.026	34.160	34.376	0.920	0.812	0.217	35.074	35.106	35.026	35.226
M 36	2	34.701	33.546	33.835	1.227	1.083	0.289	34.754	34.791	34.701	34.925
M 36	3	34.051	32.319	32.752	1.840	1.624	0.433	34.115	34.157	34.051	34.316
M 38	1.5	37.026	36.160	36.376	0.920	0.812	0.217	37.074	37.106	37.026	37.226
M 39	1.5	38.026	37.160	37.376	0.920	0.812	0.217	38.074	38.106	38.026	38.226
M 39	2	37.701	36.546	36.835	1.227	1.083	0.289	37.754	37.791	37.701	37.925
M 39	3	37.051	35.319	35.752	1.840	1.624	0.433	37.115	37.157	37.051	37.316
M 40	1.5	39.026	38.160	38.376	0.920	0.812	0.217	39.074	39.106	39.026	39.226
M 40	2	38.701	37.546	37.835	1.227	1.083	0.289	38.754	38.791	38.701	38.925
M 40	3	38.051	36.319	36.752	1.840	1.624	0.433	38.115	38.157	38.051	38.316
M 42	1.5	41.026	40.160	40.376	0.920	0.812	0.217	41.074	41.106	41.026	41.226
M 42	2	40.701	39.546	39.835	1.227	1.083	0.289	40.754	40.791	40.701	40.925
M 42	3	40.051	38.319	38.752	1.840	1.624	0.433	40.115	40.157	40.051	40.316
M 45	1.5	44.026	43.160	43.376	0.920	0.812	0.217	44.074	44.106	44.026	44.226
M 45	2	43.701	42.546	42.835	1.227	1.083	0.289	43.754	43.791	43.701	43.925
M 45	3	43.051	41.319	41.752	1.840	1.624	0.433	43.115	43.157	43.051	43.316
M 48	1.5	47.026	46.160	46.376	0.920	0.812	0.217	47.077	47.111	47.026	47.238
M 48	2	46.701	45.546	45.835	1.227	1.083	0.289	46.758	46.796	46.701	46.937
M 48	3	46.051	44.319	44.752	1.840	1.624	0.433	46.118	46.163	46.051	46.331
M 50	1.5	49.026	48.160	48.376	0.920	0.812	0.217	49.077	49.111	49.026	49.238
M 50	2	48.701	47.546	47.835	1.227	1.083	0.289	48.758	48.796	48.701	48.937
M 50	3	48.051	46.319	46.752	1.840	1.624	0.433	48.118	48.163	48.051	48.331
M 52	1.5	51.026	50.160	50.376	0.920	0.812	0.217	51.077	51.111	51.026	51.238
M 52	2	50.701	49.546	49.835	1.227	1.083	0.289	50.758	50.796	50.701	50.937
M 52	3	50.051	48.319	48.752	1.840	1.624	0.433	50.118	50.163	50.051	50.331
M 55	1.5	54.026	53.160	53.376	0.920	0.812	0.217	54.077	54.111	54.026	54.238
M 55	2	53.701	52.546	52.835	1.227	1.083	0.289	53.758	53.796	53.701	53.937
M 55	3	53.051	51.319	51.752	1.840	1.624	0.433	53.118	53.163	53.051	53.331
M 56	1.5	55.026	54.160	54.376	0.920	0.812	0.217	55.077	55.111	55.026	55.238
M 56	2	54.701	53.546	53.835	1.227	1.083	0.289	54.758	54.796	54.701	54.937
M 56	3	54.051	52.319	52.752	1.840	1.624	0.433	54.118	54.163	54.051	54.331
M 58	1.5	57.026	56.160	56.376	0.920	0.812	0.217	57.077	57.111	57.026	57.238
M 58	2	56.701	55.546	55.835	1.227	1.083	0.289	56.758	56.796	56.701	56.937
M 58	3	56.051	54.319	54.752	1.840	1.624	0.433	56.118	56.163	56.051	56.331
M 60	1.5	59.026	58.160	58.376	0.920	0.812	0.217	59.077	59.111	59.026	59.238
M 60	2	58.701	57.546	57.835	1.227	1.083	0.289	58.758	58.796	58.701	58.937
M 60	3	58.051	56.319	56.752	1.840	1.624	0.433	58.118	58.163	58.051	58.331
Метрическая резьба MB(прежний профиль UNI 160)										**Допуск резьбы гайки SH8**	
M 2,3	0.25	2.138	1.976	1.976	0.162	0.162	0.030	2.144	2.156	2.138	2.194
M 2,6	0.35	2.373	2.146	2.146	0.227	0.227	0.040	2.393	2.407	2.373	2.429

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

УНИФИЦИРОВАННАЯ КРУПНАЯ РЕЗЬБА

Номинальные размеры по ANSI B1.1
Производственные допуски среднего диаметра метчика для резьбы гайки с классом точности 2B
Предельные размеры для резьбы гайки по ANSI B1.1, с классом точности 2B-3B

Размеры в мм

$H = 0.86603P$

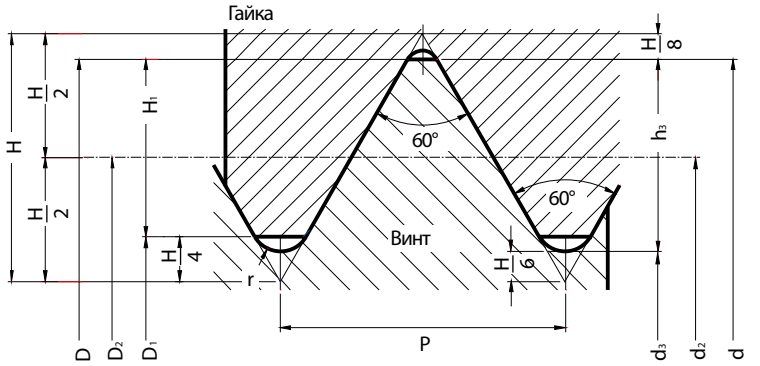
$H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$

$h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$

$d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$

$d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$

$r = \frac{H}{6} = 0.14434P$



Номин. диаметр	Витков резьбы на дюйм	Шаг	Наруж. диам.	Средн. диам.	Глубина резьбы		Допуск средн. диам. метчика 2B		Допуск средн. диам. гайки		
					Гайка	Винт	мин.	макс.	мин. 2B/3B	макс. 2B	макс. 3B
		P	d = D	$d_2 = D_2$	D_1	d_3					
#1	- 64 UNC	0.397	1.854	1.598	1.425	1.367	1.610	1.623	1.598	1.664	1.646
#2	- 64 UNC	0.454	2.184	1.890	1.694	1.628	1.902	1.915	1.890	1.961	1.943
#3	- 48 UNC	0.529	2.515	2.172	1.941	1.864	2.184	2.197	2.172	2.248	2.228
#4	- 40 UNC	0.635	2.845	2.433	2.156	2.065	2.446	2.459	2.433	2.517	2.494
#5	- 40 UNC	0.635	3.175	2.764	2.487	2.395	2.776	2.789	2.764	2.847	2.827
#6	- 32 UNC	0.794	3.505	2.990	2.647	2.532	3.105	3.028	2.990	3.084	3.058
#8	- 32 UNC	0.794	4.166	3.650	3.307	3.193	3.675	3.688	3.650	3.746	3.721
#10	- 24 UNC	1.058	4.826	4.138	3.680	3.528	4.163	4.176	4.138	4.247	4.219
#12	- 24 UNC	1.058	5.486	4.798	4.341	4.188	4.823	4.836	4.798	4.910	4.882
1/4"	- 20 UNC	1.270	6.350	5.524	4.976	4.793	5.575	5.588	5.524	5.646	5.616
5/16"	- 18 UNC	1.411	7.938	7.021	6.411	6.205	7.071	7.084	7.021	7.155	7.120
3/8"	- 16 UNC	1.588	9.525	8.494	7.805	7.577	8.545	8.557	8.494	8.639	8.603
7/16"	- 14 UNC	1.814	11.112	9.934	9.149	8.887	9.985	9.997	9.934	10.089	10.051
1/2"	- 13 UNC	1.954	12.700	11.430	10.584	10.302	11.481	11.494	11.430	11.595	11.552
9/16"	- 12 UNC	2.117	14.288	12.913	11.996	11.692	12.964	12.977	12.913	13.086	13.043
5/8"	- 11 UNC	2.309	15.875	14.376	13.376	13.043	14.427	14.440	14.376	14.559	14.514
3/4"	- 10 UNC	2.540	19.050	17.399	16.229	15.933	17.450	17.463	17.399	17.595	17.544
7/8"	- 9 UNC	2.822	22.225	20.391	19.169	18.763	20.455	20.467	20.391	20.599	20.546
1"	- 8 UNC	3.175	25.400	23.338	21.963	21.504	23.401	23.414	23.338	23.561	23.505
1*1/8"	- 7 UNC	3.629	28.575	26.218	24.648	24.122	26.294	26.319	26.218	26.457	26.398
1*1/4"	- 7 UNC	3.629	31.750	29.393	27.823	27.297	29.469	29.494	29.393	29.637	29.576
1*3/8"	- 6 UNC	4.233	34.925	32.174	30.343	29.731	32.250	32.276	32.174	32.438	32.372
1*1/2"	- 6 UNC	4.233	38.100	35.349	33.518	32.906	35.425	35.451	35.349	35.616	35.550
1*3/4"	- 5 UNC	5.080	44.450	41.151	38.951	38.217	41.241	41.266	41.151	41.445	41.372
2"	- 4 1/2 UNC	5.644	50.800	47.135	44.689	43.876	47.235	47.260	47.135	47.450	47.371
2*1/4"	- 4 1/2 UNC	5.644	57.150	53.485	51.039	50.226			53.485	53.805	53.726
2*1/2"	- 4 UNC	6.350	63.500	59.375	56.627	55.710			59.375	59.718	59.632
2*3/4"	- 4 UNC	6.350	69.850	65.725	62.977	62.060			65.725	66.073	65.987
3"	- 4 UNC	6.350	76.200	72.075	69.327	68.410			72.075	72.428	72.339
3*1/4"	- 4 UNC	6.350	82.550	78.425	75.677	74.760			78.425	78.783	78.694
3*1/2"	- 4 UNC	6.350	88.900	84.775	82.027	81.110			84.775	85.183	85.049
3*3/4"	- 4 UNC	6.350	95.250	91.125	88.377	87.460			91.125	91.493	91.402
4"	- 4 UNC	6.350	101.600	97.475	94.727	93.810			97.475	97.848	97.757

УНИФИЦИРОВАННАЯ МЕЛКАЯ РЕЗЬБА

Номинальные размеры по ANSI B1.1
Производственные допуски среднего диаметра метчика для резьбы гайки с классом точности 2B
Предельные размеры для резьбы гайки по ANSI B1.1, с классом точности 2B-3B

Размеры в мм

$H = 0.86603P$

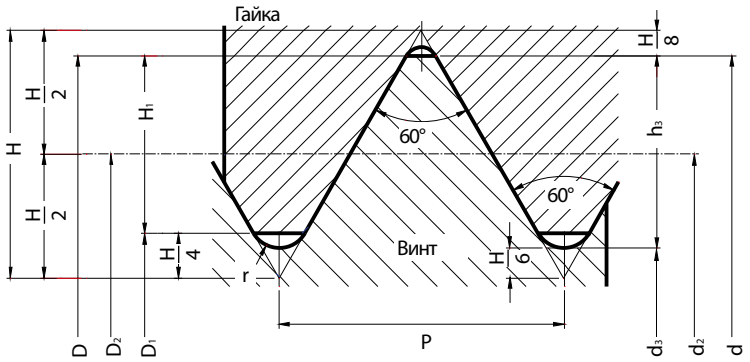
$H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$

$h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$

$d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$

$d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$

$r = \frac{H}{6} = 0.14434P$



Номин. диаметр	Витков резьбы на дюйм	Шаг	Наруж. диам.	Средн. диам.	Глубина резьбы		Допуск средн. диам. метчика 2B		Допуск средн. диам. гайки		
					Гайка	Винт	мин.	макс.	мин. 2B/3B	макс. 2B	макс. 3B
		P	d = D	$d_2 = D_2$	D_1	d_3					
#0	- 80 UNF	0.318	1.524	1.318	1.181	1.135	1.331	1.344	1.318	1.377	1.361
#1	- 72 UNF	0.353	1.854	1.626	1.473	1.422	1.638	1.651	1.626	1.689	1.674
#2	- 64 UNF	0.397	2.184	1.928	1.755	1.697	1.941	1.953	1.928	1.996	1.979
#3	- 56 UNF	0.454	2.515	2.220	2.024	1.958	2.233	2.245	2.220	2.291	2.273
#4	- 48 UNF	0.529	2.845	2.502	2.271	2.195	2.515	2.527	2.502	2.581	2.560
#5	- 44 UNF	0.577	3.175	2.799	2.550	2.466	2.812	2.824	2.799	2.880	2.860
#6	- 40 UNF	0.635	3.505	3.094	2.817	2.725	3.108	3.119	3.094	3.180	3.157
#8	- 36 UNF	0.706	4.166	3.708	3.401	3.299	3.721	3.734	3.708	3.800	3.777
#10	- 32 UNF	0.794	4.826	4.310	3.967	3.853	4.336	4.348	4.310	4.409	4.384
#12	- 28 UNF	0.907	5.486	4.897	4.503	4.374	4.923	4.935	4.897	5.004	4.976
1/4"	- 28 UNF	0.907	6.350	5.761	5.367	5.237	5.799	5.812	5.761	5.870	5.842
5/16"	- 24 UNF	1.058	7.938	7.249	6.792	6.640	7.287	7.300	7.249	7.371	7.341
3/8"	- 24 UNF	1.058	9.525	8.837	8.379	8.227	8.875	8.887	8.837	8.961	8.931
7/16"	- 20 UNF	1.270	11.112	10.287	9.738	9.555	10.338	10.351	10.287	10.424	10.391
1/2"	- 20 UNF	1.270	12.700	11.874	11.326	11.143	11.925	11.938	11.874	12.017	11.981
9/16"	- 18 UNF	1.411	14.288	13.371	12.761	12.555	13.421	13.434	13.371	13.520	13.482
5/8"	- 18 UNF	1.411	15.875	14.958	14.348	14.143	15.009	15.022	14.958	15.110	15.072
3/4"	- 16 UNF	1.588	19.050	18.019	17.330	17.102	18.070	18.082	18.019	18.184	18.143
7/8"	- 14 UNF	1.814	22.225	21.046	20.262	20.000	21.110	21.123	21.046	21.224	21.181
1"	- 12 UNF	2.117	25.400	24.026	23.109	22.804	24.089	24.102	24.026	24.219	24.171
1*1/8"	- 12 UNF	2.117	28.575	27.201	26.284	25.979	27.252	27.277	27.201	27.339	27.351
1*1/4"	- 12 UNF	2.117	31.750	30.376	29.459	29.154	30.427	30.452	30.376	30.579	30.528
1*3/8"	- 12 UNF	2.117	34.925	33.551	32.634	32.329	33.602	33.627	33.551	33.759	33.706
1*1/2"	- 12 UNF	2.117	38.100	36.726	35.809	35.504	36.777	36.802	36.726	36.937	36.886

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТРУБНАЯ РЕЗЬБА ВИТВОРТА

Номинальные размеры по ISO 228/1-UNI 338-66
Производственные допуски среднего диаметра метчика
Предельные размеры для внутренних резьб

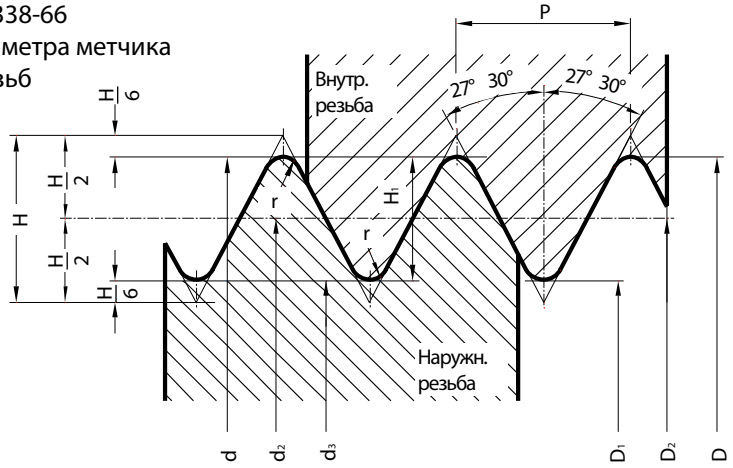
Размеры в мм

$P = \frac{25.4}{z}$

$H = 0.960491\ P$

$H_1 = 0.640327\ P$

$r = 0.137329\ P$



Тип	Наруж. диаметр	Шаг	Витков резьбы на дюйм	Средн. диам.	Внутр. диаметр	H_1	r	Доп. сред. диам. наруж. резьбы		Доп. сред. диам. внутр. резьбы	
								мин.	макс.	мин.	макс.
(1)	d = D	P	z	$d_2 = D_2$	$d_3 = d_1$			d_2			
G 1/8"	9.728	0.907	28	9.147	8.566	0.581	0.125	9.177	9.194	9.147	9.254
G 1/4"	13.157	1.157	19	12.301	11.445	0.856	0.184	12.336	12.356	12.301	12.426
G 3/8"	16.662	1.337	19	15.806	14.950	0.856	0.184	15.841	15.861	15.806	15.933
G 1/2"	20.955	1.814	14	19.793	18.631	1.162	0.249	19.828	19.848	19.793	19.935
G 5/8"	22.911	1.814	14	21.749	20.587	1.162	0.249	21.784	21.804	21.749	21.891
G 3/4"	26.441	1.814	14	25.279	24.117	1.162	0.249	25.314	25.334	25.279	25.421
G 7/8"	32.201	1.814	14	29.039	27.877	1.162	0.249	29.074	29.094	29.039	29.181
G 1"	33.249	2.309	11	31.770	30.291	1.479	0.317	31.815	31.839	31.770	31.950
G 1*1/8"	37.897	2.309	11	36.418	34.939	1.479	0.317	36.463	36.487	36.418	36.598
G 1*1/4"	41.910	2.309	11	40.431	38.952	1.479	0.317	40.476	40.500	40.431	40.611
G 1*3/8"	44.323	2.309	11	42.844	41.365	1.479	0.317	42.889	42.913	42.844	43.024
G 1*1/2"	47.803	2.309	11	46.324	44.845	1.479	0.317	46.374	46.398	46.324	46.504
G 1*3/4"	53.746	2.309	11	52.267	50.788	1.479	0.317	52.327	52.354	52.267	52.447
G 2"	59.614	2.309	11	58.135	56.656	1.479	0.317	58.195	58.222	58.135	58.315
G 2*1/4"	65.710	2.309	11	64.231	62.752	1.479	0.317	64.291	64.318	64.231	64.448
G 2*3/8"	69.398	2.309	11	67.919	66.440	1.479	0.317	67.979	68.006	67.919	68.136
G 2*1/2"	75.184	2.309	11	73.705	72.226	1.479	0.317	73.765	73.792	73.705	73.922
G 2*3/4"	81.534	2.309	11	80.055	78.576	1.479	0.317	80.127	80.157	80.055	80.272
G 3"	87.884	2.309	11	86.405	84.926	1.479	0.317	86.477	86.507	86.405	86.622
G 3*1/4"	93.980	2.309	11	92.501	91.022	1.479	0.317	92.573	92.603	92.501	92.718
G 3*1/2"	100.330	2.309	11	98.851	97.372	1.479	0.317	98.923	98.953	98.851	99.068
G 3*3/4"	106.680	2.309	11	105.201	103.722	1.479	0.317	105.273	105.303	105.201	105.418
G 4"	113.030	2.309	11	111.551	110.072	1.479	0.317	111.623	111.653	111.551	111.768
G 4*1/2"	125.730	2.309	11	124.251	122.772	1.479	0.317				
G 5"	138.430	2.309	11	136.951	135.472	1.479	0.317				
G 5*1/2"	151.130	2.309	11	149.651	148.172	1.479	0.317				
G 6"	163.830	2.309	11	162.351	160.872	1.479	0.317				

(1) - Указанные типы приведены условно: изначально величина в дюймах обозначала внутренний диаметр трубы

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАРЕЗАНИЮ РЕЗЬБЫ

Выбор подходящего метчика

Тип используемого метчика зависит от типа обрабатываемого материала. Как правило, обработка материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 10%, может осуществляться путем накатки.

Отверстия под нарезание резьбы

- Отверстия под нарезание резьбы должны быть чистыми и без стружки.
- Отверстия под резьбу должны иметь заданный размер и, в зависимости от условий, выбирается отверстие большего диаметра.

Подача СОЖ при нарезании резьбы на обрабатывающих центрах

Зачастую, при нарезании резьбы на обрабатывающих центрах, подаваемая СОЖ не выполняет свои функции в достаточной мере, поскольку концентрация слишком мала. Если увеличить концентрацию СОЖ невозможно, то данную проблему можно решить одним из следующих способов:

Смазка с помощью концентрированной эмульсии

A. Обеспечить периодическую подачу заданного количества концентрированной эмульсии в отверстие под нарезание резьбы или на метчик путём подсоединения узла подачи смазки к станку и осуществления необходимых настроек ЧПУ.
B. Обеспечить подачу заданного количества концентрированной эмульсии в отверстие под нарезание резьбы путём установки отдельного бака с насосом для нагнетания смазки и осуществления необходимых настроек ЧПУ.

Нарезание резьбы в отдельных операциях

При выборе данного способа можно использовать специальную СОЖ для нарезания резьбы.

Скорость нарезания резьбы метчиком

Выбранная скорость оказывает большое влияние на отвод стружки и срок эксплуатации инструмента.
Для выбора оптимальной скорости рекомендуется выполнить несколько пробных операций. Скорость нарезания резьбы метчиком зависит от характеристик обрабатываемого материала, а также от типа станка и используемого оборудования.

Последствия, вызванные выбором неподходящей скорости

- тугая резьба
- сколы на заборной части метчика ввиду перегрузки зубьев
- рваная резьба
- недолгий срок эксплуатации метчика
- бракованная резьба

Установка метчика

Метчик должен быть установлен соосно отверстию под нарезание резьбы
- Для станков с несинхронизированным шпинделем рекомендуется использовать резьбонарезной шпиндель.

Резьбонарезные головки

При использовании станка с несинхронизированным шпинделем величина подачи должна составлять, как правило, примерно на 5-10% меньше величины шага резьбы. В таких случаях необходимо использовать патрон для метчиков для того, чтобы компенсировать разницу между величиной подачи и шагом резьбы.
Важно, чтобы сила натяжения пружины патрона с осевой компенсации была небольшой. Это позволит избежать осевой перегрузки метчика. Пружина патрона должна быть натянута так, чтобы при начале нарезания резьбы она сжималась максимум на половину шага резьбы.

Важные рекомендации:

Убедиться, что выбрана правильная скорость и обеспечена обильная подача СОЖ.
В целях обеспечения оптимального качества нарезания резьбы и производительности убедиться, что станок и сопутствующее оборудование жёстко закреплены и обладают хорошей устойчивостью.

Холодная сварка

Каковы причины необходимости возникновения холодной сварки?

- неправильно подобранный метчик
- использование метчика с неправильной геометрией
- использование неподходящей для данного материала СОЖ
- недостаточная подача СОЖ
- осевое давление (тянущее или толкающее усилие) на метчик
- слишком маленький диаметр отверстия под резьбу
- трещины в стенках отверстия под нарезание резьбы
- слишком высокая или слишком низкая скорость обработки
- задерживание стружки в отверстии
- нарушение соосности метчика и отверстия под резьбу
- радиальное биение метчика

Последствия холодной сварки:

- рваная резьба
- недолгий срок эксплуатации метчика
- бракованная резьба
- поломка метчика
- бракованная деталь

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ДЕФЕКТЫ ПРИ НАРЕЗАНИИ РЕЗЬБЫ, ПРИЧИНЫ ИХ ПОЯВЛЕНИЯ И СПОСОБЫ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Дефект	Причины	Решения
Получено слишком большое резьбовое отверстие	Получено слишком большое резьбовое отверстие	Использовать подходящий метчик соответственно группе обрабатываемого материала
	Нарушение соосности	Убедиться в соосности метчика и отверстия под резьбу
	Холодная сварка	Обеспечить достаточную подачу СОЖ в необходимом направлении Отрегулировать скорость нарезания резьбы
	Метчик неправильно переточен (направляющая часть не концентрична}	Заточить метчик должным образом с помощью станка для заточки метчиков
Сорванная резьба	Использование неподходящего метчика (геометрия метчика не соответствует обрабатываемому материалу)	Использовать подходящий метчик соответственно группе обрабатываемого материала
	Частота вращения шпинделя и скорость подачи не синхронизированы	Проверить настройки программы для скорости подачи и/или шага резьбы Использовать резьбонарезной шпиндель с устройством компенсации осевого смещения
	Давление, изначально действующее на метчик, недостаточно	Увеличить давление, изначально действующее на метчик
Получено воронкообразное резьбовое отверстие	Неподходящее давление, изначально действующее на метчик	Использовать резьбонарезной шпиндель с устройством компенсации осевого смещения
Неудовлетворительное качество поверхности резьбы	Использование неподходящего метчика (геометрия метчика не соответствует обрабатываемому материалу)	Использовать подходящий метчик соответственно группе обрабатываемого материала
	Метчик затупился	Заменить или переточить метчик
	Метчик неправильно переточен	Переточить метчик должным образом Убедиться, что геометрия режущей части метчика соответствует типу обрабатываемого материала
	Недостаточное количество подаваемой СОЖ и/или используется СОЖ с недостаточной смазочной способностью	Обеспечить обильную подачу СОЖ подходящего качества

Дефект	Причины	Решения
Частичное выкрашивание режущей части метчика	Застревание стружки	Проверить скорость нарезания резьбы Использовать метчик другого типа
	Метчик застрял внизу отверстия	Проверить глубину отверстия и глубину нарезания резьбы Просверлить более глубокое отверстие под резьбу
	Метчик неправильно переточен (диаметр заборной части слишком мал, следовательно — слишком малое количество режущих зубьев)	При переточке метчика соблюдать исходные размеры
	Неоднородная структура материала заготовки	Отрегулировать скорость нарезания резьбы Использовать СОЖ с подходящей смазочной способностью
Чрезмерный износ метчика	Неправильная скорость нарезания резьбы	Отрегулировать скорость нарезания резьбы соответственно типу материала обрабатываемой заготовки
	Недостаточное количество подаваемой СОЖ и/или используется СОЖ с недостаточной смазочной способностью	Обеспечить обильную подачу СОЖ подходящего качества Убедиться, что охлаждающая жидкость достигает зоны резания
	Неудовлетворительное качество поверхности отверстия под резьбу	Убедиться, что отверстие под резьбу просверлено должным образом (при сверлении соблюдать осторожность во избежание расслоения поверхности)
Поломка метчика	Использование неподходящего метчика (геометрия метчика не соответствует обрабатываемому материалу)	Использовать подходящий метчик соответственно группе обрабатываемого материала
	Нарушение соосности	Убедиться в соосности метчика и отверстия под резьбу
	Метчик затупился	Переточить метчик Убедиться, что метчики хранятся в надлежащих условиях
	Метчик упирается в дно отверстия	Использовать резьбонарезной шпиндель с устройством компенсации осевого смещения и предохранительной муфтой
	Диаметр отверстия под резьбу слишком мал	Подготовить отверстие под резьбу, исходя из рекомендаций, приведенных в таблицах каталога

ПЕРЕТОЧКА

По мере эксплуатации рабочая часть метчика затупляется в результате трения инструмента об обрабатываемую поверхность, что приводит к необходимости выполнить переточку метчика. Переточка метчика должна осуществляться правильно и аккуратно во избежание сокращения срока службы инструмента и нарушения точности нарезаемой резьбы. Для надлежащей и аккуратной заточки метчиков рекомендуется использовать специальные станки для заточки метчиков. Переточка метчика осуществляется в два этапа:
а) переточка заборной части метчика;
б) переточка канавок (см. Рисунок 1)

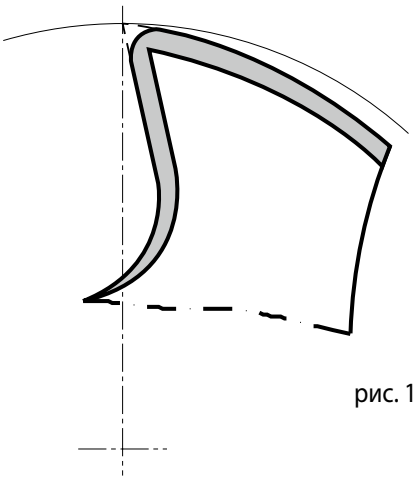


рис. 1

ПЕРЕТОЧКА ЗАБОРНОЙ ЧАСТИ

Переточку заборной части метчика можно осуществлять как на специальных станках для заточки метчиков, так и на обычных станках для заточки, но оборудованных дополнительными приспособлениями для обеспечения должного угла наклона заборной части.
На Рисунке 2 изображен процесс переточки с использованием цилиндрического шлифования. Перед началом операции переточки убедиться, что метчик надёжно закреплён в центрах или с помощью зажимного устройства. Также необходимо убедиться, что метчик расположен под правильным углом B, что необходимо для поддержания одинакового количества ниток резьбы на заборной части метчика

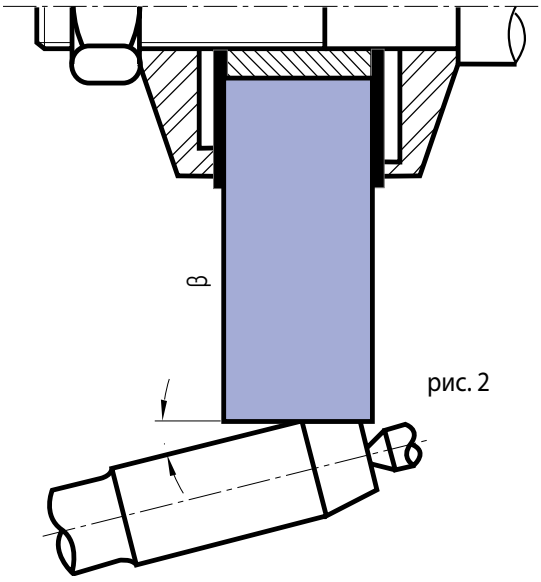


рис. 2

ПЕРЕТОЧКА КАНАВОК

Данная операция должна выполняться на специальном станке для заточки метчиков, оборудованном делительной головкой, ходовым винтом с подходящим шагом и устройством подачи СОЖ. При заточке метчика по передней поверхности необходимую величину переднего угла получают за счет смещения оси метчика относительно рабочей поверхности круга на величину, определяемую по формуле:
$X = \frac{1}{2} d_1 \sin \gamma$ (см. Рисунок 3), где d_1 = наружный диаметр метчика.

Пример:
Метчик 10 × 1,5 для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из стали с прочностью = 600 N/mm^2
d_1 = 10 мм ; γ = 15; sin γ = 0,25882;

$$X = \frac{0{,}25882 \times 10}{2} \; ; \; X = 1{,}29 \text{ мм}$$

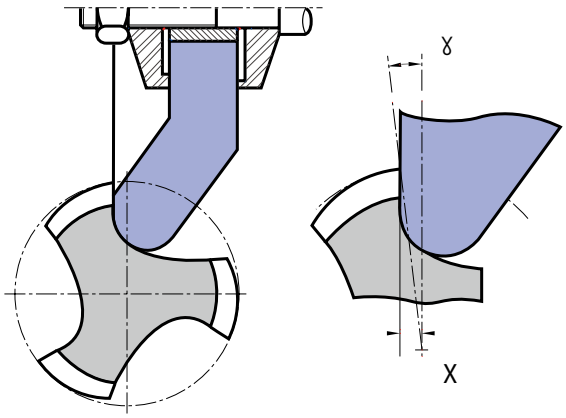


рис. 3

На всех метчиках с винтовыми канавками помимо торговой марки и указаний размеров и типа можно также найти данные шага ходового винта станка для заточки.
При переточке метчиков, укомплектованных инструментом для снятия заусенцев Burr-Bit, необходимо продлить канавки согласно указаниям производителя инструмента.
Поскольку износу подлежит преимущественно заборная часть метчика, то переточка канавок метчиков с винтовой подточкой может выполняться только в начальной части (см. Рисунок 4).

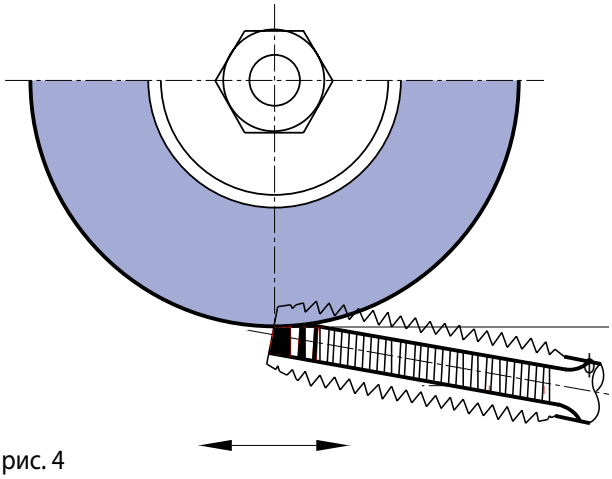


рис. 4

Важно отметить, что если помимо рабочей части метчика изношена также и боковая поверхность профиля резьбы, то осуществлять переточку вышеуказанными способами нецелесообразно.
В таком случае для восстановления режущей способности метчика необходимо полностью срезать заборную часть (то есть сделать рабочую часть короче) и сформировать новую с тем же передним и задним углами (см. Рисунок 5).
Данный способ также рекомендуется для восстановления режущей способности метчиков с винтовыми канавками, если отсутствует возможность использовать специальный станок для заточки метчиков, оборудованный делительной головкой и ходовым винтом с подходящим шагом.

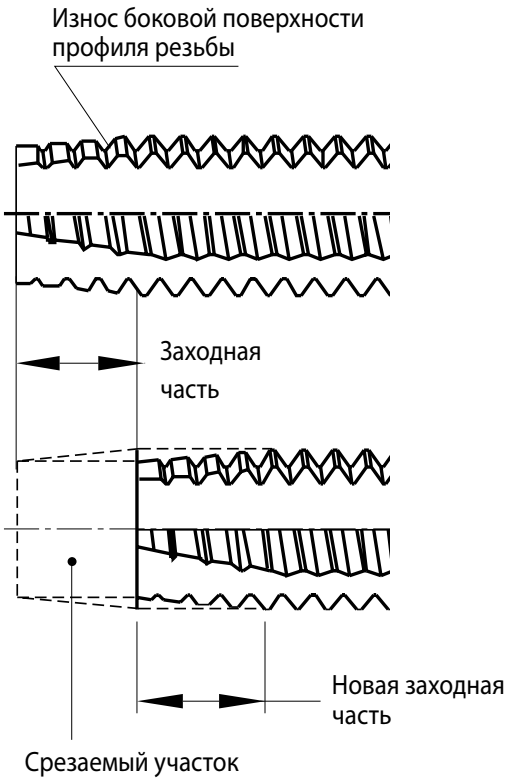


рис. 5

ВАЖНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

СВОЕВРЕМЕННАЯ ПЕРЕТОЧКА

Важно осуществлять переточку затупившегося метчика своевременно. В противном случае, при нарезании резьбы будут наблюдаться дефекты и повысится вероятность поломки инструмента. К тому же, в отсутствии надлежащей заточки метчик быстро приходит в негодность.

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ

Для переточки метчика необходимо использовать шлифовальный круг с подходящей структурой и размером зёрен. Рекомендации по выбору шлифовального круга для заточки можно всегда получить у технических специалистов компании YG-1.

МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ В ОТВЕРСТИЯХ ЗАГОТОВОК ИЗ ЧУГУНА

Ввиду сильного абразивного износа боковой поверхности профиля резьбы метчик редко подлежит переточке, поскольку перестаёт соответствовать по классу допуска.

В ОТВЕРСТИЯХ ЗАГОТОВОК ИЗ ЧУГУНА

После переточки метчика данного типа рекомендуется снять с него оставшиеся заусенцы с помощью железной щётки. Это позволит избежать нарушения точности нарезания резьбы.

ПРОБНОЕ НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

После переточки метчика рекомендуется выполнить несколько пробных операций нарезания резьбы, чтобы убедиться, что переточенный метчик нарезает резьбу с той же точностью, что и раньше.
- Заборная часть метчика должна располагаться точно по оси во избежание нарушения соосности (см. Рисунок 6).
- При заточке метчиков необходимо обеспечить надлежащую точность деления во избежание поспедствий, изображённых на Рисунке 7.

- Длина и количество ниток резьбы на заборной части переточенного метчика должны быть такими же, как и ранее.

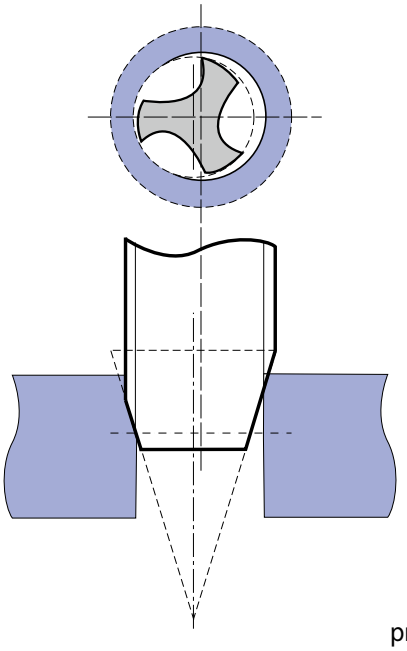


рис. 6

Нарушение соосности заходной части

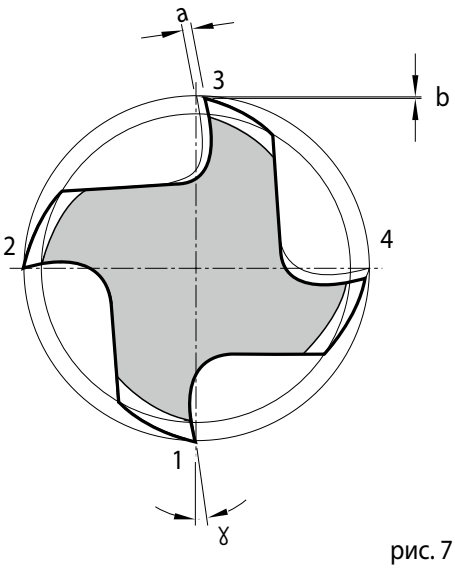


рис. 7

Неправильное деление

Нарушение соосности режущих зубьев

10 ОСНОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

АМЕРИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

Цилиндрическая резьба

UNC Унифицированная крупная резьба
UNF Унифицированная мелкая резьба
UNEF Унифицированная сверхмелкая резьба
UN Унифицированная резьба с постоянным числом витков резьбы на дюйм: 4,6,8,12,16,20,28,32
UNS Унифицированная специальная резьба со специальным диаметром и шагом
UNJ Унифицированная резьба повышенной точности с постоянным шагом и радиусом впадины, составляющим от 0,15011 до 0,18042 шага
UNJC Унифицированная крупная резьба с радиусом впадины, составляющим от 0,15011 до 0,18042 шага
UNJEF Унифицированная сверхмелкая резьба с радиусом впадины, составляющим от 0,15011 до 0,18042 шага
UNJF Унифицированная мелкая резьба с радиусом впадины, составляющим от 0,15011 до 0,18042 шага

Трубная цилиндрическая резьба

NPS Цилиндрическая резьба для труб
NPSC Американский стандарт для соединений труб
NPSF Американский стандарт для внутренней трубной резьбы, трубной резьбы для соединения трубопроводов, работающих под давлением без смазки и уплотнений
NPSH Американский стандарт для цилиндрической резьбы для труб, соединений и патрубков
NPSI Американский стандарт для внутренней цилиндрической трубной резьбы (для трубопроводов, под давлением без смазки и уплотнений)
NPSL Американский стандарт для цилиндрической трубной резьбы для гаек
NPSM Американский стандарт для цилиндрической трубной резьбы для механических соединений
NGO Американская национальная трубная резьба для газоотводов
NGS Американская национальная трубная резьба для газовых соединений

Коническая трубная резьба

ANPT Коническая трубная резьба, применяемая в авиационной и космической промышл.
F-PTE Коническая мелкая трубная резьба (для трубопроводов под давлением без смазки и уплотнений)
NPT Коническая трубная резьба
NPTF Коническая трубная резьба (для трубопроводов под давлением без смазки и уплотнений)
NPTR Коническая трубная резьба для железнодорожной промышленности
PTF-SAE SHORT Короткая трубная наружная коническая резьба (для трубопроводов под давлением без смазки и уплотнений)
PTF-SPL SHORT Специальная короткая трубная коническая резьба (для трубопроводов под давлением без смазки и уплотнений)
PTF-SPL EXTRA SHORT Сверх короткая трубная коническая резьба (для трубопроводов под давлением без смазки и уплотнений)
SPL-PTF Специальная коническая трубная резьба для соединения трубопроводов, работающих под давлением без смазки и уплотнений
NGT Национальная американская коническая трубная резьба
SGT Специальная коническая трубная резьба
API Коническая трубная резьба по стандарту Американского нефтяного института

Трапецеидальная и упорная винтовая резьба

ACME-C Самоцентрирующаяся трапецеидальная резьба
ACME-G Трапецеидальная резьба общего применения
STUB-ACME Трапецеидальная плоская резьба с уменьшенной высотой профиля
60° STUB-ACME Трапецеидальная плоская резьба с углом профиля резьбы 60°
N BUTT Национальная американская упорная винтовая резьба

БРИТАНСКИЙ СТАНДАРТ

BSW Стандартная резьба Витворта - крупный шаг
BSF Стандартная резьба Витворта - мелкий шаг
WHIT Специальная резьба Витворта
R Стандартная трубная коническая резьба Витворта, для соединения трубопроводов, работающих под давл. без смазки и уплотнений (BSP-Tr)
Rc Стандарт. трубная конич. внут. резьба (BSP-Tr)
Rp Стандарт. трубная цилиндрич. резьба (BSP.PI)
BA Резьба Британской Ассоциации стандартов
BSC Британская стандартная велосипедная резьба
CEI Британская стандартная резьба для велосипедной промышленности

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА ШКАЛ ТВЕРДОСТИ

Шкала твердости по Роквеллу - нагрузка на индентор 150 кгс (HRc)	Шкала твердости по Виккерсу (HV)	Шкала твердости по Бринеллю (HB)	Шкала твердости по Роквеллу - нагрузка на индентор 60 кгс (HRA)	Шкала твердости по Шору (HS)	Приблизительный предел прочности на разрыв N/мм^2
68	940	-	85.6	97	-
67	900	-	85.5	95	-
66	865	-	84.5	92	-
65	832	-	83.9	91	-
64	800	-	83.4	88	-
63	772	-	82.8	87	-
62	746	-	82.3	85	-
61	720	-	81.8	83	-
60	697	-	81.2	81	-
59	674	-	80.7	80	-
58	653	-	80.1	78	-
57	633	-	79.6	76	-
56	613	-	79.0	75	-
55	595	-	78.5	74	2079
54	577	-	78.0	72	2010
53	560	-	77.4	71	1952
52	544	500	76.8	69	1883
51	528	487	76.3	68	1824
50	513	475	75.9	67	1755
49	498	464	75.2	66	1687
48	484	451	74.7	64	1639
47	471	442	74.1	63	1578
46	458	432	73.6	62	1530
45	446	421	73.1	60	1481
44	434	409	72.5	58	1432
43	423	400	72.0	57	1383
42	412	390	71.5	56	1334
41	402	381	70.9	55	1294
40	392	371	70.4	54	1245
39	382	362	69.9	52	1216
38	372	353	69.4	51	1177
37	363	344	68.9	50	1157
36	354	336	68.4	49	1118
35	345	327	67.9	48	1079
34	336	319	67.4	47	1059
33	327	311	66.8	46	1030
32	318	301	66.3	44	1000
31	310	294	65.8	43	981
30	302	286	65.3	42	952
29	294	279	64.7	41	932
28	285	271	64.3	41	912
27	279	264	63.8	40	883
26	272	258	63.3	38	863
25	266	253	62.8	38	843
24	260	247	62.4	37	824
23	254	243	62.0	36	804
22	248	237	61.5	35	785
21	243	231	61.0	35	775
20	238	226	60.5	34	755
(18)	230	219	-	33	736
(16)	222	212	-	32	706
(14)	213	203	-	31	677
(12)	204	194	-	29	647
(10)	196	187	-	28	618
(8)	188	179	-	27	598
(6)	180	171	-	26	579
(4)	173	165	-	25	549
(2)	166	158	-	24	530
(0)	160	152	-	24	520