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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ — ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

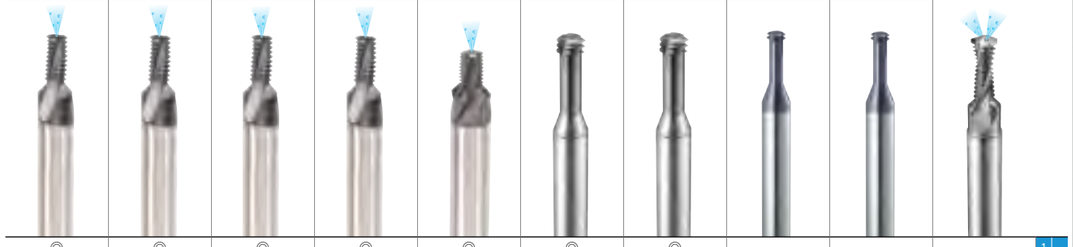
◎ : Отлично ○ : Хорошо

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 (с.1152)	L1212 (с.1153)	L1213 (с.1154)	L1214 (с.1155)	L4211 (с.1156)	L4212 (с.1157)	L6215 (с.1158)
ПОКРЫТИЕ	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
МОДЕЛЬ							

ISO	VDI 3323	Material Description	HB	HRc							
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 / Brass)	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.1159)	L4272 (с.1160)	L4273 (с.1161)	L4274 (с.1162)	L4276 (с.1163)	L12D1 (с.1164)	L12D3 (с.1165)	L19E1 (с.1166)	L19E3 (с.1167)	L41A1 / L42A1 (с.1168)
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	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		

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : 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

SYNCHRO МЕТЧИКИ

ТИП ОТВЕРСТИЯ: Макс. 2.5xD Глухое | Макс. 3.0xD Сквозное | Макс. 2.0xD Blind Сквозное | Макс. 3.0xD Blind Сквозное

МАТЕРИАЛ: HSS-PM

ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197	C	B	C	C
ТИП КАНАВКИ	Винт. кан.	Винт. подт.	Прямая	Бесструж.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ	R45	-	-	-
M DIN371/376	TTS31 (с.1175)	TTS33 (с.1176)	TKS35 (с.1177)	TTS37 (с.1178)
M DIN352				
M DIN357/LONG				
MF DIN374				
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				
EG-UNC DIN371/376				
EG-UNF DIN371/374				
ПОКРЫТИЕ	TiN	TiN	TiCN	TiN
МОДЕЛЬ				

PRIME МЕТЧИКИ

Макс. 2.5xD Глухое | Макс. 3.0xD Сквозное

МАТЕРИАЛ: HSS-PM

ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197	C	E	B
ТИП КАНАВКИ	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ	R45	R45	-
M DIN371/376	TRE30 (с.1183)	TRE34 (с.1184)	TRJ15 (с.1189)
M DIN352			
M DIN357/LONG			
MF DIN374	TRE31 (с.1185)		TRJ16 (с.1190)
MF DIN2181			
UNC DIN371/376	TRE32 (с.1187)		TRJ17 (с.1192)
UNC DIN351			
UNF DIN371/374	TRE33 (с.1188)		TRJ18 (с.1193)
UNF DIN2181			
BSW DIN2182/2183			
BSW DIN351			
G(BSP) DIN5156/5157			
EG-M DIN371/376			
EG-UNC DIN371/376			
EG-UNF DIN371/374			
ПОКРЫТИЕ	X-coating		
МОДЕЛЬ			

COMBO МЕТЧИКИ

Макс. 2.5xD Глухое

МАТЕРИАЛ: БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197	C	C
ТИП КАНАВКИ	Винт. кан.	Винт. кан.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ	R40	R40
M DIN371/376	TC804 (с.1200)	TD804 (с.1200)
M DIN352		
M DIN357/LONG		
MF DIN374	TC844 (с.1207)	TD844 (с.1207)
MF DIN2181		
UNC DIN371/376	TC824 (с.1217)	TD824 (с.1217)
UNC DIN351		
UNF DIN371/374	TC864 (с.1219)	TD864 (с.1219)
UNF DIN2181		
BSW DIN2182/2183		
BSW DIN351		
G(BSP) DIN5156/5157		
EG-M DIN371/376		
EG-UNC DIN371/376		
EG-UNF DIN371/374		
ПОКРЫТИЕ	Без покрытия	TiN
МОДЕЛЬ		

COMBO МЕТЧИКИ

Макс. 2.5xD Глухое

МАТЕРИАЛ: БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ | HSS-PM

ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	E	C	C
ТИП КАНАВКИ	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.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R45	R45
M DIN371/376	TDE05 (с.1202)	TBE05 (с.1202)	TCE06 (с.1203)	TDE06 (с.1203)	TBE06 (с.1203)	TCE07 (с.1204)	TDE07 (с.1204)	TBE07 (с.1204)	TCE08 (с.1205)	TDE08 (с.1205)	TBE08 (с.1205)	TC804-IC (с.1211)		TC807 (с.1212)	TB744 (с.1214)	TQ744 (с.1214)
M DIN352													TC633 (с.1213)			
M DIN357/LONG																
MF DIN374	TDE09 (с.1209)														TB754 (с.1216)	TQ754 (с.1201)
MF DIN2181																
UNC DIN371/376	TDE01 (с.1218)															
UNC DIN351																
UNF DIN371/374	TDE02 (с.1220)															
UNF DIN2181																
BSW DIN2182/2183																
BSW DIN351																
G(BSP) DIN5156/5157																
EG-M DIN371/376																
EG-UNC DIN371/376																
EG-UNF DIN371/374																
ПОКРЫТИЕ	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	VAP	VAP
МОДЕЛЬ																

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

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

COMBO МЕТЧИКИ

Макс. 3.0xD
Сквозное

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Сквозное							
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.1222)	TD814 (с.1222)	TB814 (с.1222)	TCJ05 (с.1223)	TDJ05 (с.1223)	TBJ05 (с.1223)	TCJ06 (с.1224)	TDJ06 (с.1224)
		DIN352								
		DIN357/LONG								
	MF	DIN374	TC854 (с.1227)	TD854 (с.1227)	TB854 (с.1227)	TCJ09 (с.1230)	TDJ09 (с.1230)			
		DIN2181								
	UNC	DIN371/376	TC834 (с.1237)	TD834 (с.1237)	TB834 (с.1237)	TCJ01 (с.1238)	TDJ01 (с.1238)			
		DIN351								
	UNF	DIN371/374	TC874 (с.1239)	TD874 (с.1239)	TB874 (с.1239)	TCJ02 (с.1240)	TDJ02 (с.1240)			
		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										

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	B		
Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.		
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TBJ06 (с.1224)	TCJ07 (с.1225)	TDJ07 (с.1225)	TBJ07 (с.1225)	TCJ08 (с.1226)	TDJ08 (с.1226)	TBJ08 (с.1226)	TC814-IC (с.1232)			TB428 (с.1234)	TQ428 (с.1234)	M	
								TC445 (с.1233)					
										TB438 (с.1236)	TQ438 (с.1235)	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	H	
											40		
											41		

COMBO НАБОРЫ

Combo Винт. канавка

TB804SET5	TC804SET7
VAP	Без покрытия
5шт.	7шт.

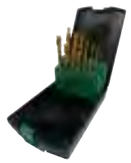


Combo Винт. кан. + Gold-P Сверла

TD804SET7-GLP195

TiN

14шт.



С.1241

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

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 (c.1250)	TD711 (c.1251)	TC517 (c.1259)	TC127 (c.1261)	TD127 (c.1262)	TC227 (c.1271)
		DIN352			TC612 (c.1260)	TC122 (c.1263)		
		DIN357/LONG						
	MF	DIN374	TC411 (c.1252)	TD411 (c.1254)		TC222 (c.1264)	TD222 (c.1266)	
		DIN2181						
	UNC	DIN371/376	TC144 (c.1256)			TC214 (c.1268)		
		DIN351						
	UNF	DIN371/374	TC124 (c.1257)			TC234 (c.1269)		
		DIN2181						
	BSW	DIN2182/2183	TC134 (c.1258)			TC224 (c.1270)		
		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								

◎ : 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	Высоколегир. сталь	350	38						
	10		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					
	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
M	TD227 (c.1272)	TC211 (c.1273)	TC463 (c.1274)						
				T7109 (c.1277)					T7343 (c.1284)
MF			TC473 (c.1275)						
					T7309 (c.1279)				
UNC			TC424 (c.1276)						
						T7363 (c.1281)			
UNF									
							T7509 (c.1282)		
BSW									
								T7609 (c.1283)	
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
									

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

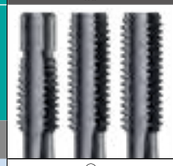
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : 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 GENERAL МЕТЧИКИ

Макс. 2.0xD
Глухое / Сквозное

ТИП ОТВЕРСТИЯ			БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ	БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ
МАТЕРИАЛ			I / II / III	I / II / III
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			Прямая	Прямая
ТИП КАНАВКИ			Винт. кан.	Винт. кан.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-
СЕРИИ	M	DIN371/376		
		DIN352	TB373 (c.1285)	TC353 (c.1286)
		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			VAP	Без покрытия
МОДЕЛЬ				

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

Макс. 2.5xD
Глухое

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.
МАТЕРИАЛ			HSS-PM		БЫСТРОРЕЖ.
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	C
ТИП КАНАВКИ			Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	R40	R40
СЕРИИ	M	DIN371/376	TQ823 (c.1292)	TR823 (c.1293)	TC312 (c.1294)
		DIN352			
		DIN357/LONG			
	MF	DIN374			TC413 (c.1298)
		DIN2181			
	UNC	DIN371/376			TC174 (c.1300)
		DIN351			
	UNF	DIN371/374			TC184 (c.1302)
		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
МОДЕЛЬ					

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

Макс. 2.5xD
Глухое

Макс. 3.0xD
Сквозное

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	
МАТЕРИАЛ			БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ				HSS-PM		БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ				
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	C	C	B	B	B	B	B	B	
ТИП КАНАВКИ			Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	R40	R40	R40	-	-	-	-	-	-	
СЕРИИ	M	DIN371/376	TD312 (c.1295)	TB312 (c.1296)	TY312 (c.1297)	TB913 (c.1303)	TQ863 (c.1304)	TR863 (c.1305)	TC422 (c.1306)	TD422 (c.1307)	TE422 (c.1308)	TY422 (c.1309)	M
		DIN352											
		DIN357/LONG											
	MF	DIN374	TD413 (c.1299)						TC263 (c.1310)	TD263 (c.1311)			MF
		DIN2181											
	UNC	DIN371/376	TD174 (c.1301)						TC244 (c.1312)	TD244 (c.1313)			UNC
		DIN351											
	UNF	DIN371/374							TC254 (c.1314)				UNF
		DIN2181											
	BSW	DIN2182/2183											BSW
		DIN351											
	G(BSP)	DIN5156/5157											G(BSP)
	EG-M	DIN371/376											EG-M
	EG-UNC	DIN371/376											EG-UNC
	EG-UNF	DIN371/374											EG-UNF
ПОКРЫТИЕ			TiN	VAP	TiAlN	VAP	VAP	Без покрытия	Без покрытия	TiN	Nitride	TiAlN	
МОДЕЛЬ													
ISO	VDI 3323												
P	1		○	○									1
	2		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2
	3		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3
	4		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4
	5				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	5
	6		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6
	7		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	7
	8				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	8
	9				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	9
	10		○		○	○	○	○	○	○	○	○	10
	11												11
M	12		○				○	○	○	○	○	○	12
	13		○				○	○	○	○	○	○	13
	14		○		○	○	○	○	○	○	○	○	14
K	15												15
	16												16
	17												17
	18												18
	19												19
	20												20
N	21												21
	22												22
	23												23
	24												24
	25												25
	26												26
	27												27
	28												28
	29												29
	30												30
S	31				○	○	○	○	○	○	○	○	31
	32												32
	33												33
	34												34
	35												35
	36				○	○	○	○	○	○	○	○	36
	37												37
H	38												38
	39												39
	40												40
	41												41

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

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.1320)	T0999-TIC (с.1321)	TC313 (с.1322)	TB313 (с.1323)	TY313 (с.1324)	TC283 (с.1325)	TY283 (с.1326)
		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	–	–
M	TB711 (с.1332)	TQ813 (с.1333)	TR813 (с.1334)	TB914 (с.1335)	TI914 (с.1335)	TBE15 (с.1336)	TBE16 (с.1337)	TBE17 (с.1338)	TBE18 (с.1339)	TCH14 (с.1340)	TQ853 (с.1341)	TR853 (с.1342)
MF				TB183 (с.1345)								
UNC				TB904 (с.1346)								
UNF				TB924 (с.1347)								
BSW												
G(BSP)												
EG-M												
EG-UNC												
EG-UNF												
	VAP	VAP	Без покрытия	VAP	TiCN	VAP	VAP	VAP	VAP	HardSlick	VAP	Без покрытия
												
P	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
K												
N	○											
	○											
S		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
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							
		DIN352	TB623 (c.1343)	TCH23 (c.1344)	T0993 (c.1355)	TE821 (c.1356)	TD821 (c.1357)	TI821 (c.1358)	TY821 (c.1359)
		DIN357/LONG							
	MF	DIN374							
		DIN2181	TB123 (c.1348)			TE403 (c.1360)			
	UNC	DIN371/376							
		DIN351	TB264 (c.1349)			TE434 (c.1361)			
	UNF	DIN371/374							
		DIN2181	TB274 (c.1350)			TE454 (c.1362)			
	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							YG Ti Ni МЕТЧИКИ			
	Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 3.0xD Сквозное		Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное			Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 3.0xD Сквозное	
	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ							HSS-PM			
	C	C	B	B	C	C	C	C	C	B	B
	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.	Прямая	Прямая	Прямая	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.
	R45	R40	-	-	-	-	-	R25	R25	-	-
M	TC163 (c.1368)	TE953 (c.1369)	TC622 (c.1373)	TE943 (c.1374)	TC433 (c.1375)	TE443 (c.1376)	TY433 (c.1377)	TM903 (c.1382)	TZ903 (c.1383)	TM293 (c.1384)	TZ293 (c.1385)
MF	TC963 (c.1370)										
UNC	TC169 (c.1371)										
UNF	TC170 (c.1372)										
BSW											
G(BSP)											
EG-M											
EG-UNC											
EG-UNF											
	Без покрытия	Nitride	Без покрытия	Nitride	Без покрытия	Nitride	TiAlN	Без покрытия	TiAlN	Без покрытия	TiAlN
											
1	○		○								
2	○		○								
3	○	○	○	○							
4											
5											
6											
P 7								○	○	○	○
8								○	○	○	○
9								○	○	○	○
10											
11											
12											
M 13											
14											
15											
16											
17											
K 18											
19											
20											
21	◎	○	◎	○							
22	◎	○	◎	○							
23	◎	○	◎	○							
24	◎	○	◎	○							
25		◎		◎							
N 26					◎	◎	◎				
27	○		○		○	○	○				
28					○		○				
29											
30											
31								○	○	○	○
32										○	○
33										○	○
S 34										○	○
35										○	○
36								○	○	○	○
37								◎	◎	◎	◎
38											
39											
H 40										○	○
41											

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

YG Ti Ni МЕТЧИКИ

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое	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.1386)	TZ933 (с.1387)	TM923 (с.1388)	TZ923 (с.1389)	TQ833 (с.1390)	TR833 (с.1391)	TQ873 (с.1392)	TR873 (с.1393)
		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	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
M	TD703 (с.1398)	TE703 (с.1399)	TY703 (с.1400)	TQ703 (с.1401)	TD713 (с.1402)	TE713 (с.1403)	TQ723 (с.1404)	TE723 (с.1405)	TD723 (с.1406)	M
MF	TD733 (с.1407)	TE733 (с.1408)								MF
UNC	TD704 (с.1409)	TE704 (с.1410)								UNC
UNF										UNF
BSW										BSW
G(BSP)										G(BSP)
EG-M										EG-M
EG-UNC										EG-UNC
EG-UNF										EG-UNF
	TiN	Nitride	TiAlN	VAP	TiN	Nitride	VAP	Nitride	TiN	
										
1	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	1
2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	2
3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	3
4										4
5										5
6	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	6 P
7										7
8										8
9										9
10										10
11										11
12	○	○	○	○	○	○	○	○	○	12
13	○	○	○	○	○	○	○	○	○	13 M
14	○	○	○	○	○	○	○	○	○	14
15										15
16										16
17										17
18										18 K
19										19
20										20
21	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	21
22	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	22
23	○	○	○	○	○	○	○	○	○	23
24	○	○	○	○	○	○	○	○	○	24
25										25
26	○	○	○	○	○	○	○	○	○	26 N
27										27
28	○	○	◎	○	◎	○	○	○	◎	28
29										29
30										30
31										31
32										32
33										33
34										34 S
35										35
36										36
37										37
38										38
39										39
40										40 H
41										41

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

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					
		DIN352					
		DIN357/LONG					
	MF	DIN374	TC803 (с.1415)				
		DIN2181					
	UNC	DIN371/376					
		DIN351					
	UNF	DIN371/374					
		DIN2181					
	BSW	DIN2182/2183					
		DIN351					
	G(BSP)	DIN5156/5157					
	EG-M	DIN371/376				T7709 (с.1427)	TC728 (с.1428)
	EG-UNC	DIN371/376		TC909 (с.1419)	TC973 (с.1420)		
	EG-UNF	DIN371/374		TC944 (с.1421)	TC934 (с.1422)		
ПОКРЫТИЕ					TC954 (с.1423)		
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			
G(BSP)	TC729 (с.1429)	TB514 (с.1430)	TC727 (с.1431)
EG-M			
EG-UNC			
EG-UNF			
	Без покрытия	VAP	Без покрытия
		◎	
		◎	◎
			◎
			◎
P	○		◎
P	○		◎
P	◎		
P	◎		
P			
P			
M		◎	
M		◎	
M	○	◎	
K			
K			
K			◎
K			◎
K			
K			
N			○
N			○
N			○
N			○
N			◎
N			◎
N			○
N			
N			
N			
S			
S			
S			
S			
S			
S			
S			
H			
H			
H			
H			

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 W.Nr	ГЕРМАНИЯ DIN	ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	EN & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
10 - STEEL					
11 - Магнитные мягкие стали - Твердость < 120 HB 30 - Прочность на разрыв < 400 Н/мм²					
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/мм²					
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/мм²					
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	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ	EN & И ДРУГИЕ	США
W.Nr	DIN	AFNOR	B.S.	КЛАССИФИКАЦИИ	AISI
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	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ	EN & И ДРУГИЕ	США
W.Nr	DIN	AFNOR	B.S.	КЛАССИФИКАЦИИ	AISI
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 - **люминиевые сплавы, вердость < 18 чность на азрыв** ²					
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 - **люминиевые сплавы, вердость < 18 чность на азрыв** ²					
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				



К лучшему через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG 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.1170

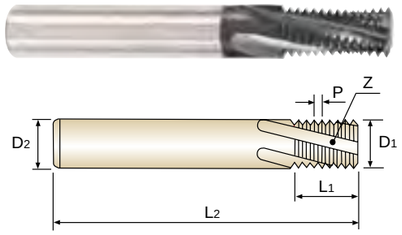
| | | |

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

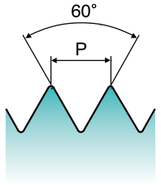
L1211 СЕРИЯ

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.1170

Ед.изм: мм

Артикул TiAlN	Номинал. диаметр [D]	Шаг P	Диаметр реж. части D1	Диаметр хвостовика D2	Длина раб. части L1	Общая длина L2	Кол-во зубьев 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

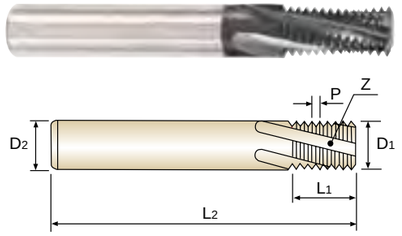
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

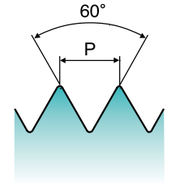
L1212 СЕРИЯ

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.1170

Ед.изм: мм

Артикул TiAlN	Номинал. диаметр [D]	Шаг P	Диаметр реж. части D1	Диаметр хвостовика D2	Длина раб. части L1	Общая длина L2	Кол-во зубьев 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

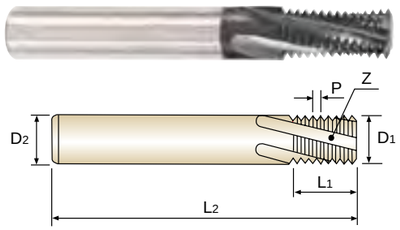
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

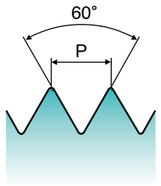
L1213 СЕРИЯ

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.1170

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

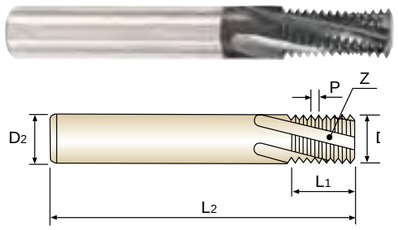
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

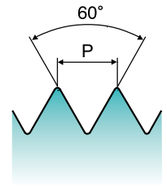
L1214 СЕРИЯ

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.1170

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

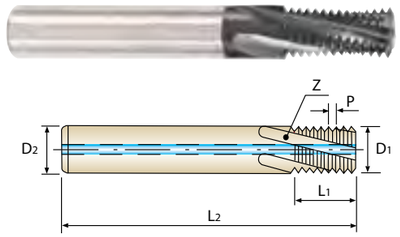
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

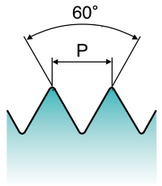
L4211 СЕРИЯ

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.1170

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

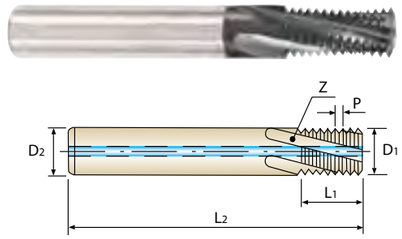
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

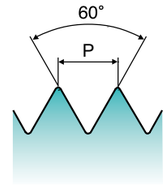
L4212 СЕРИЯ

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.1170

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

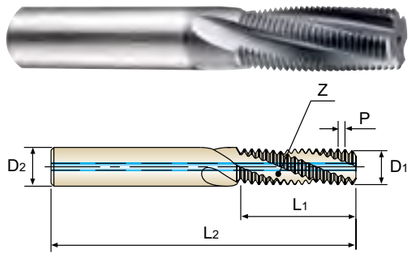
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

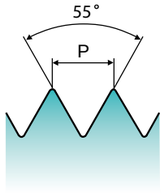
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

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.1170

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			D_1	D_2	L_1	L_2	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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

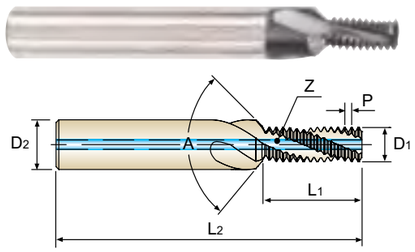
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

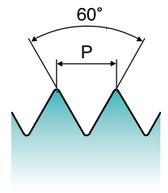
L4271 СЕРИЯ

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.1170

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

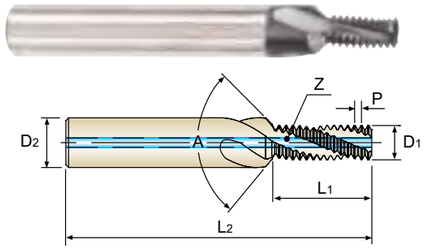
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

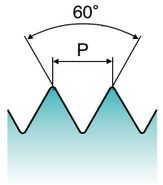
L4272 СЕРИЯ

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.1170

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

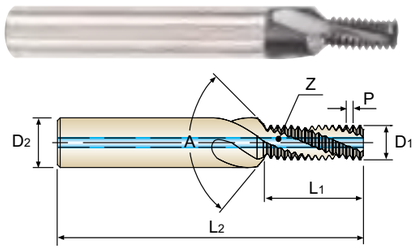
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

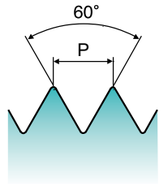
L4273 СЕРИЯ

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.1171

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

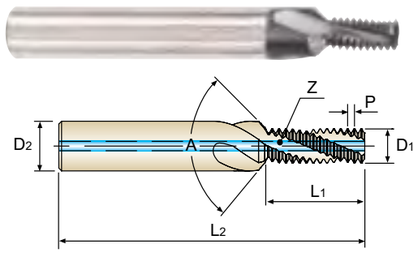
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L4274 СЕРИЯ

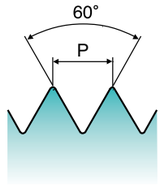
UNF

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.1171

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

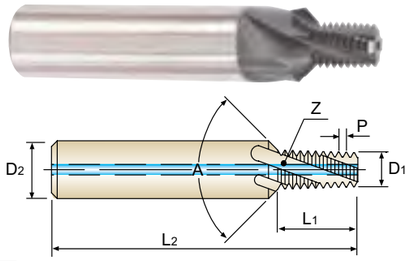
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

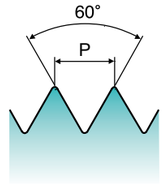
L4276 СЕРИЯ

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.1171

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

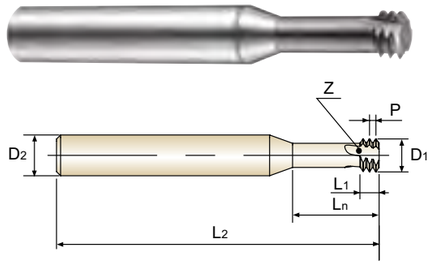
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

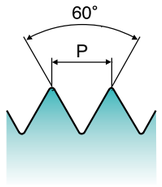
L12D1 СЕРИЯ

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.1171

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

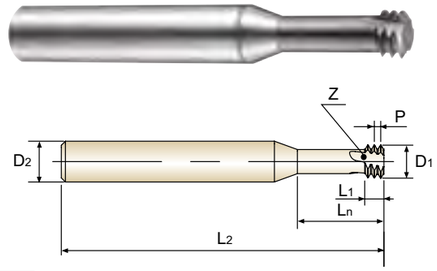
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

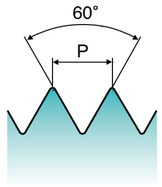
L12D3 СЕРИЯ

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.1171

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

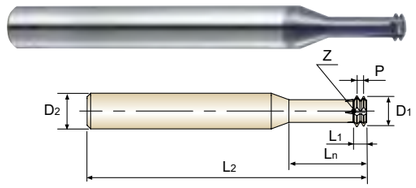
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

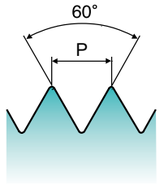
L19E1 СЕРИЯ

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.1171

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						○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

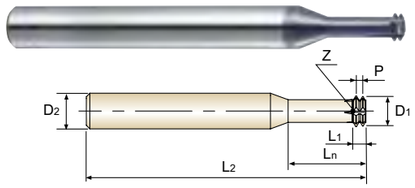
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

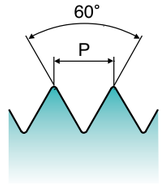
L19E3 СЕРИЯ

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.1171

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											◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

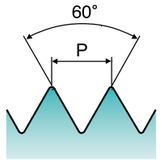
UNCOATED **L41A1** СЕРИЯ
TiAlN **L42A1** СЕРИЯ

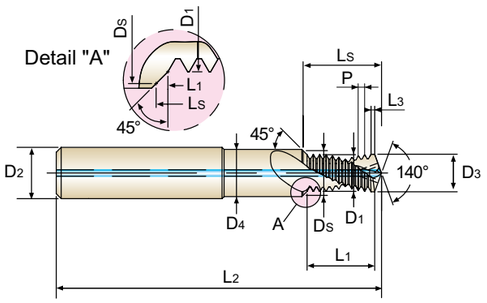
M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛО-РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ФАСКОЙ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

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



Глуб. резьбы
2×D





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

c.1171

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/mm²)	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/mm²)	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/mm²)	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

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	L1211	L1212	L1213	L1214	L4211	L4212	L6215	L4271	L4272
					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		

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

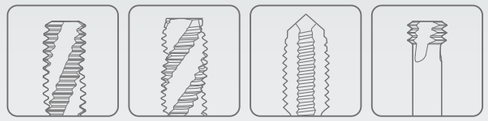
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	L4273	L4274	L4276	L12D1	L12D3	L19E1	L19E3	L41A1 L42A1
					Vc (м/мин)							
P	1	Нелегированная сталь	125		80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	2		190	13	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	3		250	25	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	4		270	28	80-120	80-120	80-120	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

К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ SYNCHRO

- **Для высокоскоростного нарезания резьбы**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ
SYNCHRO

Для высокоскоростного нарезания резьбы

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1179

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
ТИП КАНАВКИ			Винт. канавка	Винт. подточка	Прямая канавка	Бесстружечные метчики
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R45	-	-	-
СЕРИЯ	M	DIN371/376	TTS31 (с.1175)	TTS33 (с.1176)	TKS35 (с.1177)	TTS37 (с.1178)
		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			TiN	TiN	TiCN	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 **МЕТЧИКИ SYNCHRO**

TTS31 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

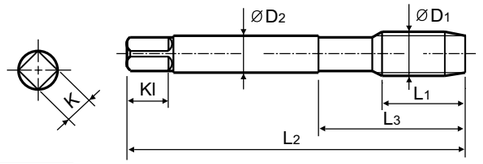
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется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

DIN 371

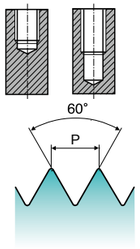


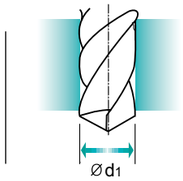
DIN 376





Тип отвер.
2.5×D





Material groups **GS** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R45 | TiN | с.1179

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

TTS33 СЕРИЯ

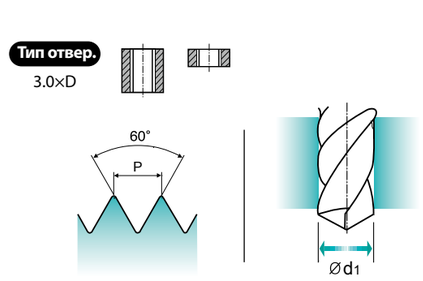
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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.1179

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

TKS35 СЕРИЯ

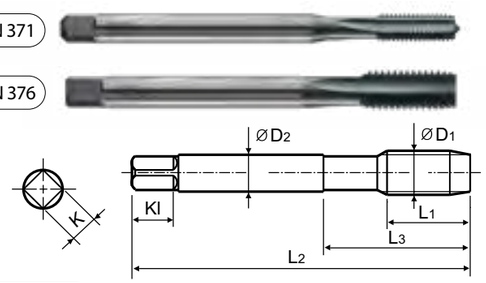
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

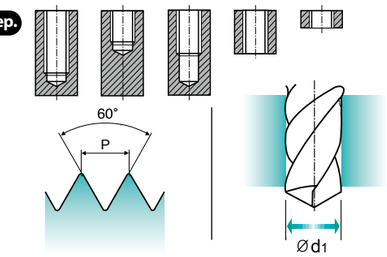
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется 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

с.1179

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

TTS37 СЕРИЯ

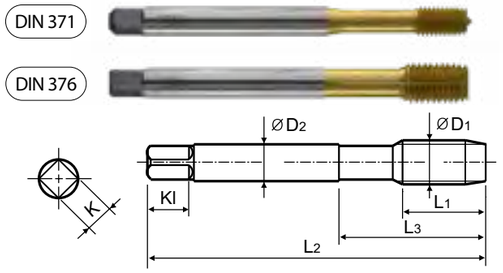
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики

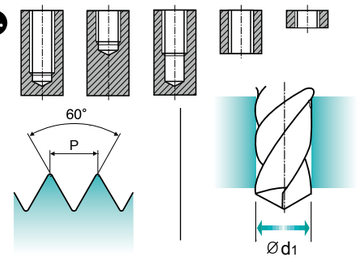
- Метчики из быстрорежущей стали HSS-PM (порошковая металлургия) с покрытием для высокоскоростного нарезания резьбы на жестких станках с ЧПУ или эквивалентных станках
- До 3 раз быстрее нарезание резьбы по сравнению с обычными метчиками
- Для высокоскоростного синхронного нарезания резьбы рекомендуется 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.1179

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	◎	◎	◎	◎		◎	◎					◎	◎	◎						

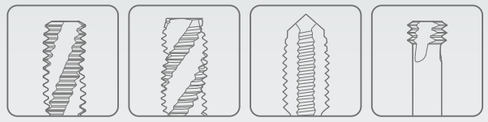
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

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

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



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ PRIME

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG 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.1194

			Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 3.0xD Сквозное
ТИП ОТВЕРСТИЯ					
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 (с.1183)	TRE34 (с.1184)	TRJ15 (с.1189)
		DIN352			
		DIN357/LONG			
	MF	DIN374	TRE31 (с.1185)		TRJ16 (с.1190)
		DIN2181			
	UNC	DIN371/376	TRE32 (с.1187)		TRJ17 (с.1192)
		DIN351			
	UNF	DIN371/374	TRE33 (с.1188)		TRJ18 (с.1193)
		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			

YG **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

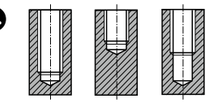
DIN 371

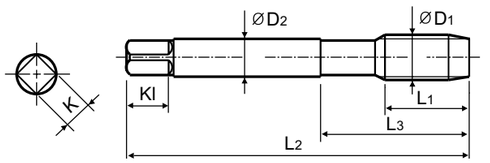


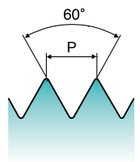
DIN 376

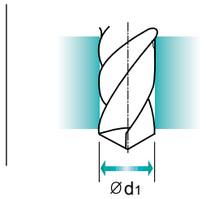


Тип отвер. 2.5×D









Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | R45 | X Coating | с.1194

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	x 0.4	**TRE30136GS**	3.2	45.0	13.0	2.8	2.1	5.0	2	1.6
M2.5	x 0.45	**TRE30176GS**	3.6	50.0	15.0	2.8	2.1	5.0	2	2.1
M3	x 0.5	**TRE30206GS**	4.0	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	3	2.5
M3.5	x 0.6	**TRE30226GS**	4.8	56.0	20.0	4.0	3.0	6.0	3	2.9
M4	x 0.7	**TRE30246GS**	5.6	63.0	21.0	4.5	3.4	6.0	3	3.3
M5	x 0.8	**TRE30286GS**	6.4	70.0	25.0	6.0	4.9	8.0	3	4.2
M6	x 1.0	**TRE30316GS**	8.0	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	5.0
M7	x 1.0	**TRE30346GS**	10.0	80.0	30.0	7.0	5.5	8.0	3	6.0
M8	x 1.25	**TRE30366GS**	13.0	90.0	35.0	8.0	6.2	9.0	3	6.8
M9	x 1.25	**TRE30396GS**	13.0	90.0	35.0	9.0	7.0	10.0	3	7.8
M10	x 1.5	**TRE30426GS**	15.0	100.0	39.0	10.0	8.0	11.0	3	8.5
M12	x 1.75	**TRE30506GS**	18.0	110.0	44.0	9.0	7.0	10.0	3	10.3
M14	x 2.0	**TRE30546GS**	20.0	110.0	44.0	11.0	9.0	12.0	3	12.0
M16	x 2.0	**TRE30606GS**	20.0	110.0	44.0	12.0	9.0	12.0	3	14.0
M18	x 2.5	**TRE30656GS**	25.0	125.0	50.0	14.0	11.0	14.0	4	15.5
M20	x 2.5	**TRE30706GS**	25.0	140.0	54.0	16.0	12.0	15.0	4	17.5
M22	x 2.5	**TRE30746GS**	25.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	4	19.5
M24	x 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		Nodular Литье iron		Malleable Литье iron	
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

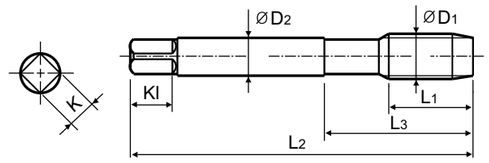
Машинные метчики

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

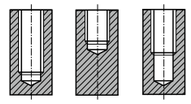
DIN 371

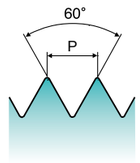
DIN 376

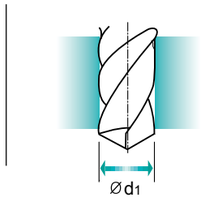




Тип отвер.
2.5×D







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

с.1194

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 x 0.4		TRE34136GS	3.2	45.0	13.0	2.8	2.1	5.0	2	1.6
M3 x 0.5		TRE34206GS	4.0	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	3	2.5
M4 x 0.7		TRE34246GS	5.6	63.0	21.0	4.5	3.4	6.0	3	3.3
M5 x 0.8		TRE34286GS	6.4	70.0	25.0	6.0	4.9	8.0	3	4.2
M6 x 1.0		TRE34316GS	8.0	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	5.0
M8 x 1.25		TRE34366GS	13.0	90.0	35.0	8.0	6.2	9.0	3	6.8
M10 x 1.5		TRE34426GS	15.0	100.0	39.0	10.0	8.0	11.0	3	8.5
M12 x 1.75		TRE34506GS	18.0	110.0	44.0	9.0	7.0	10.0	3	10.3
M14 x 2.0		TRE34546GS	20.0	110.0	44.0	11.0	9.0	12.0	3	12.0
M16 x 2.0		TRE34606GS	20.0	110.0	44.0	12.0	9.0	12.0	3	14.0
M20 x 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		Nodular Литье iron		Malleable Литье iron	
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

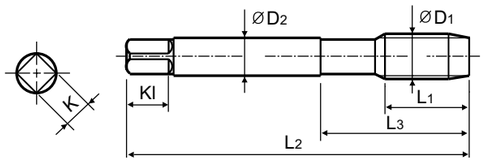
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

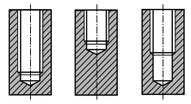
- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

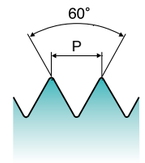
DIN 374

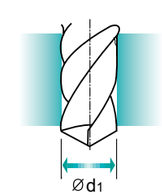




Тип отвер.
2.5×D







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

с.1194

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		Nodular Литье iron		Malleable Литье iron	
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

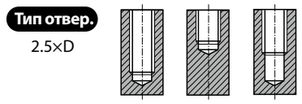
TRE31 СЕРИЯ

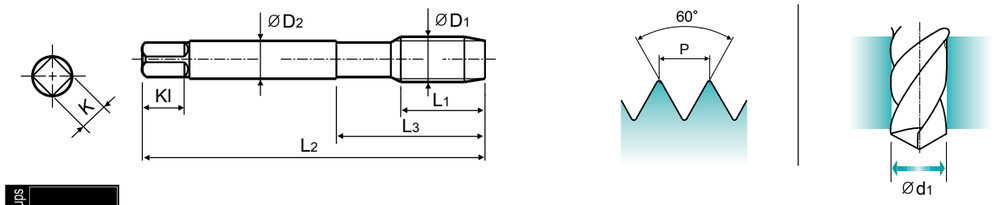
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

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







Material groups **MU** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | C | R45 | X Coating | с.1194

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		Nodular Литье iron		Malleable Литье iron	
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

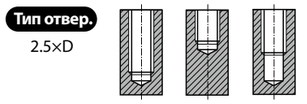
TRE32 СЕРИЯ

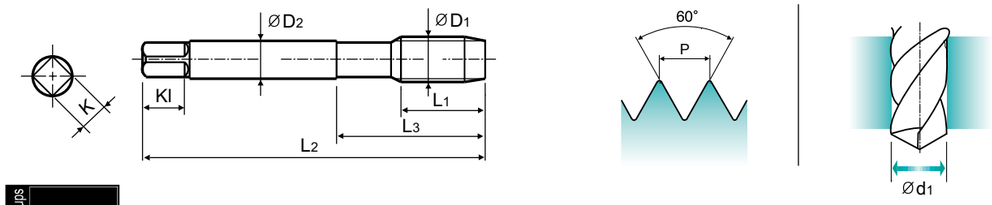
UNC ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

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







Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/376 | 2BX | 60° | C | R45 | X Coating | с.1194

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		X-покрытие	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	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		Nodular Литье iron		Malleable Литье iron	
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	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

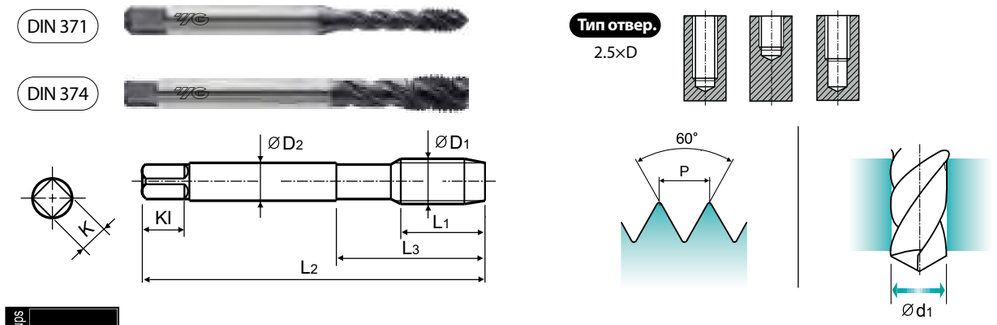
МЕТЧИКИ PRIME

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



Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/374 | 2BX | 60° | C | R45 | X Coating | с.1194

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			X-покрытие	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	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		Nodular Литье iron		Malleable Литье iron	
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	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

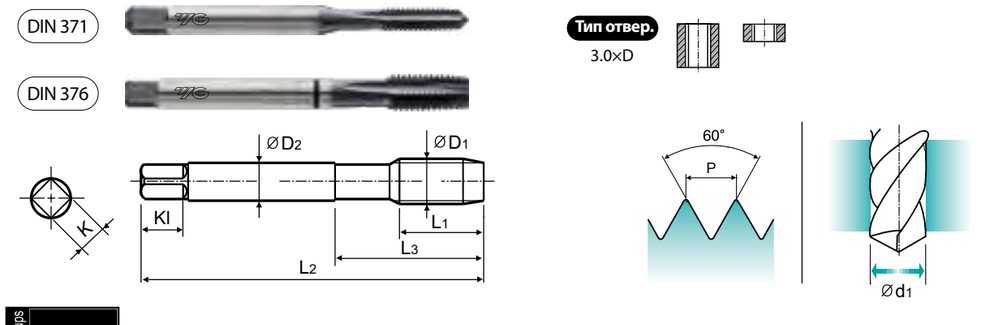
МЕТЧИКИ PRIME

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



Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | B | X Coating | с.1194

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	x 0.4		**TRJ15136GS**	8.0	45.0	13.0	2.8	2.1	5.0	2	1.6
M2.5	x 0.45		**TRJ15176GS**	9.0	50.0	15.0	2.8	2.1	5.0	2	2.1
M3	x 0.5		**TRJ15206GS**	11.0	56.0	18.0	3.5	2.7	6.0	3	2.5
M3.5	x 0.6		**TRJ15226GS**	12.0	56.0	20.0	4.0	3.0	6.0	3	2.9
M4	x 0.7		**TRJ15246GS**	13.0	63.0	21.0	4.5	3.4	6.0	3	3.3
M5	x 0.8		**TRJ15286GS**	15.0	70.0	25.0	6.0	4.9	8.0	3	4.2
M6	x 1.0		**TRJ15316GS**	17.0	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	5.0
M7	x 1.0		**TRJ15346GS**	17.0	80.0	30.0	7.0	5.5	8.0	3	6.0
M8	x 1.25		**TRJ15366GS**	20.0	90.0	35.0	8.0	6.2	9.0	3	6.8
M9	x 1.25		**TRJ15396GS**	20.0	90.0	35.0	9.0	7.0	10.0	3	7.8
M10	x 1.5		**TRJ15426GS**	22.0	100.0	39.0	10.0	8.0	11.0	3	8.5
M12	x 1.75		**TRJ15506GS**	24.0	110.0	44.0	9.0	7.0	10.0	3	10.3
M14	x 2.0		**TRJ15546GS**	26.0	110.0	44.0	11.0	9.0	12.0	3	12.0
M16	x 2.0		**TRJ15606GS**	27.0	110.0	44.0	12.0	9.0	12.0	3	14.0
M18	x 2.5		**TRJ15656GS**	30.0	125.0	50.0	14.0	11.0	14.0	3	15.5
M20	x 2.5		**TRJ15706GS**	32.0	140.0	54.0	16.0	12.0	15.0	3	17.5
M22	x 2.5		**TRJ15746GS**	32.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	3	19.5
M24	x 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		Nodular Литье iron		Malleable Литье iron	
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

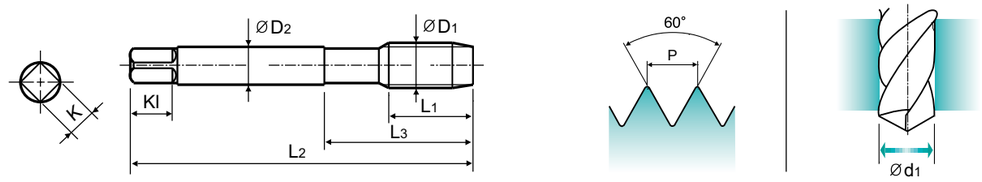
TRJ16 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

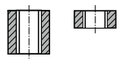
Машинные метчики

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





Тип отвер. 3.0×D



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

с.1194

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

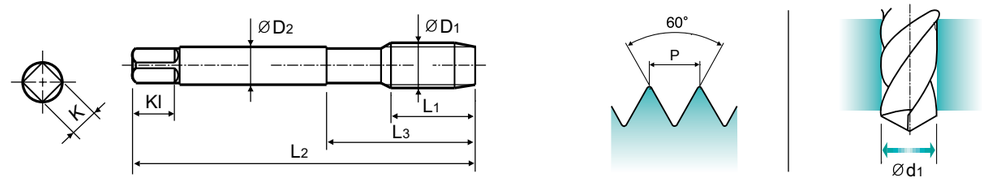
ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Nodular Литье iron		Malleable Литье iron	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	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	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎													

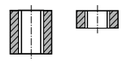
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

МЕТЧИКИ 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





Тип отвер. 3.0×D



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

с.1194

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		Nodular Литье iron		Malleable Литье iron	
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

TRJ17 СЕРИЯ

UNC ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

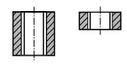
- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

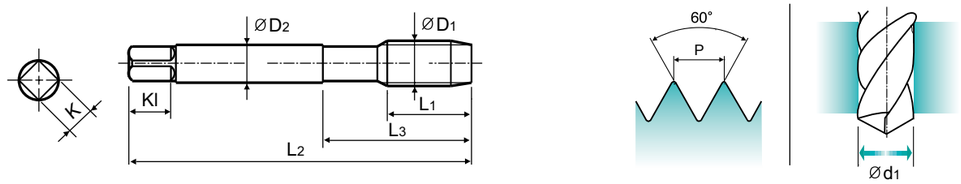
DIN 371

DIN 376



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/376 | 2BX | 60° | B | X Coating | с.1194

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		X-покрытие	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	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		Nodular Литье iron		Malleable Литье iron	
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

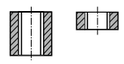
- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

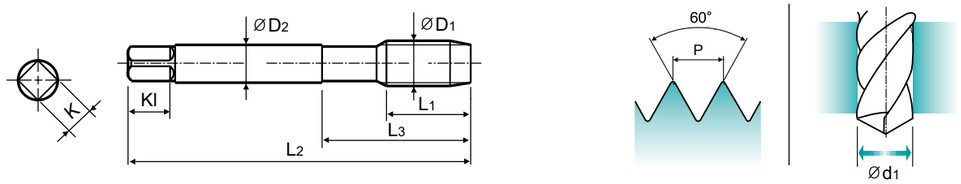
DIN 371

DIN 374



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **MU** | HSS PM | DIN 371/374 | 2BX | 60° | B | X Coating | с.1194

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		X-покрытие	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	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

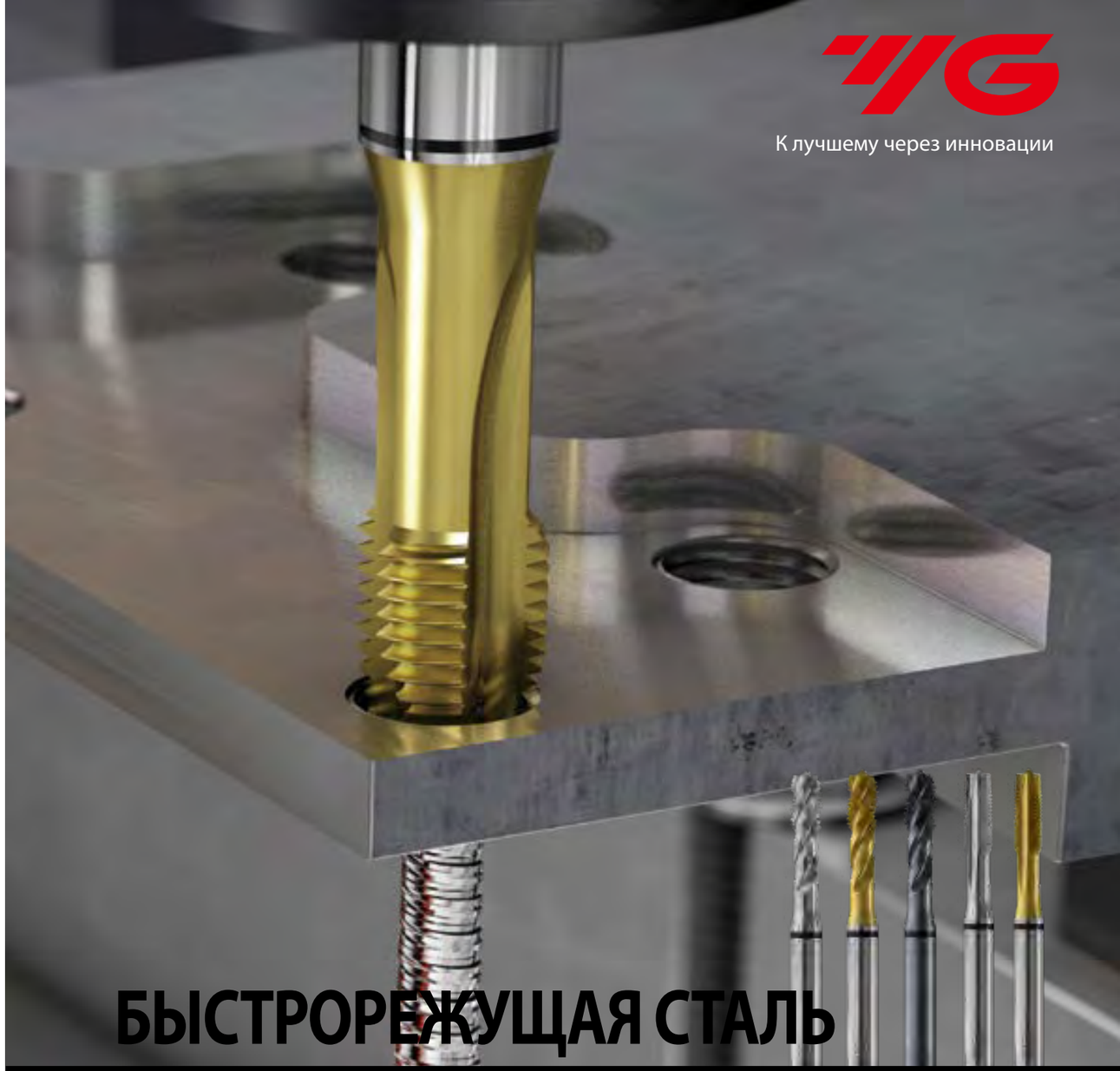
ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Nodular Литье iron		Malleable Литье iron	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	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

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

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.1242

| | | |

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

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.1242

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

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.1222)	TD814 (с.1222)	TB814 (с.1222)	TCJ05 (с.1223)	TDJ05 (с.1223)	TBJ05 (с.1223)
		DIN352						
		DIN357/LONG						
	MF	DIN374	TC854 (с.1227)	TD854 (с.1227)	TB854 (с.1227)	TCJ09 (с.1230)	TDJ09 (с.1230)	
		DIN2181						
	UNC	DIN 371/376	TC834 (с.1237)	TD834 (с.1237)	TB834 (с.1237)	TCJ01 (с.1238)	TDJ01 (с.1238)	
		DIN351						
	UNF	DIN 371/374	TC874 (с.1239)	TD874 (с.1239)	TB874 (с.1239)	TCJ02 (с.1240)	TDJ02 (с.1240)	
		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								

ТИП ОТВЕРСТИЯ	Макс. 3.0xD Сквозное												
МАТЕРИАЛ	HSS-E												HSS-PM
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
ТИП КАНАВКИ	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
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TCJ06 (с.1224)	TDJ06 (с.1224)	TBJ06 (с.1224)	TCJ07 (с.1225)	TDJ07 (с.1225)	TBJ07 (с.1225)	TCJ08 (с.1226)	TDJ08 (с.1226)	TBJ08 (с.1226)	TC814-IC (с.1232)		TB428 (с.1234)	TQ428 (с.1234)
											TC445 (с.1233)		
												TB438 (с.1236)	TQ438 (с.1235)
Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	Без покрытия	VAP	VAP	

НАБОРЫ COMBO

с винтовой канавкой

TB804SET5	TC804SET7
VAP	Без покрытия
5шт.	7шт.

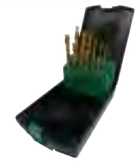


МЕТЧИКИ COMBO + Сверла Gold-P

TD804SET7-GLP195

TiN

14шт.



С.1241

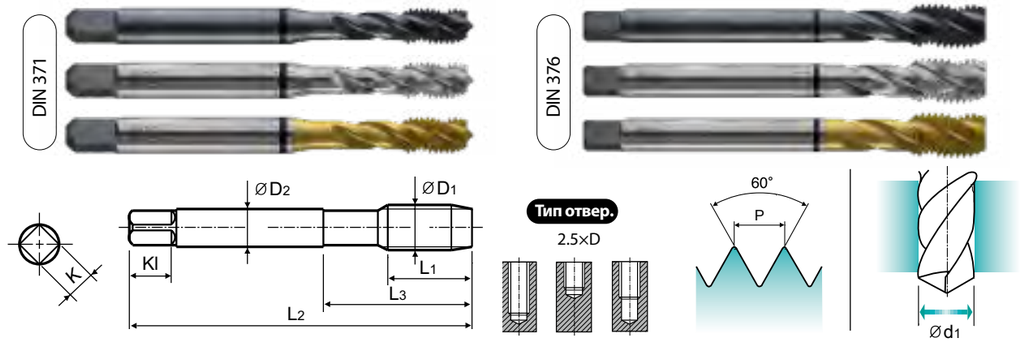
МЕТЧИКИ COMBO

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.1242

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			◎			◎	◎	◎													

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

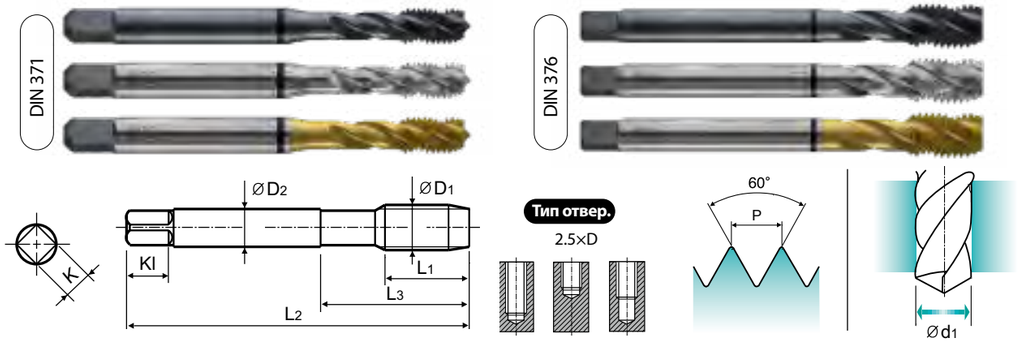
МЕТЧИКИ COMBO

Vap 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.1242

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			◎			◎	◎	◎													

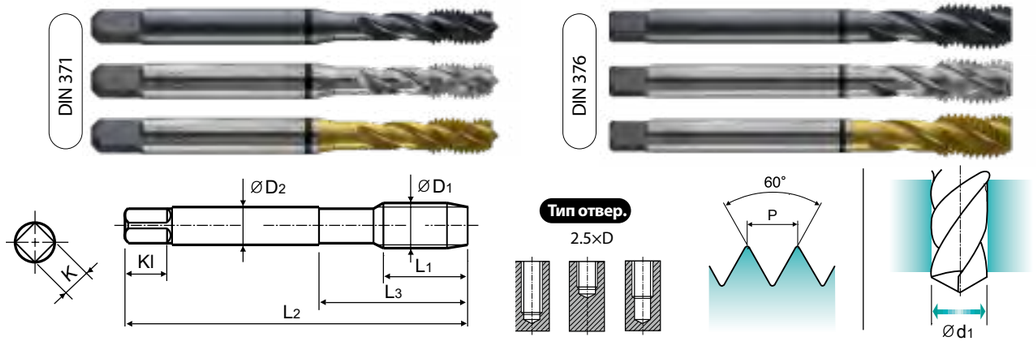
МЕТЧИКИ COMBO

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.1242

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			◎			◎	◎	◎													

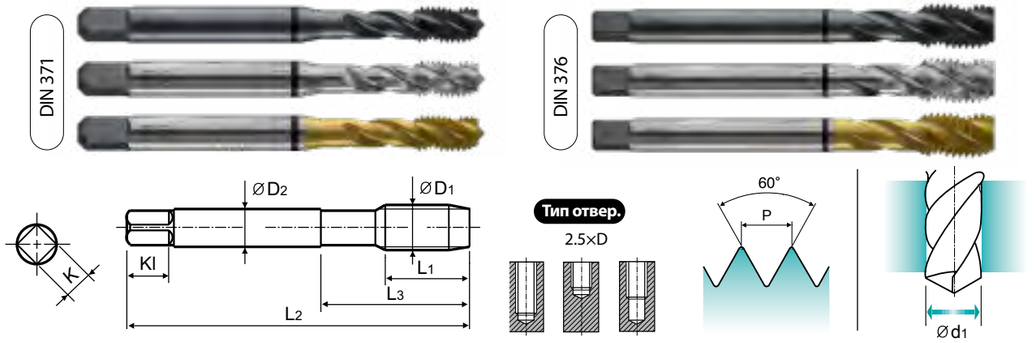
МЕТЧИКИ COMBO

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+01 | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN | с.1242

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			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

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

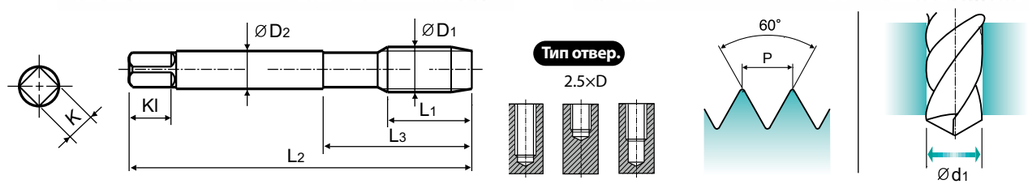
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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

с.1242

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			◎			◎	◎	◎													

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 **TBE08** СЕРИЯ
Без покрытия **TCE08** СЕРИЯ
TiN **TDE08** СЕРИЯ

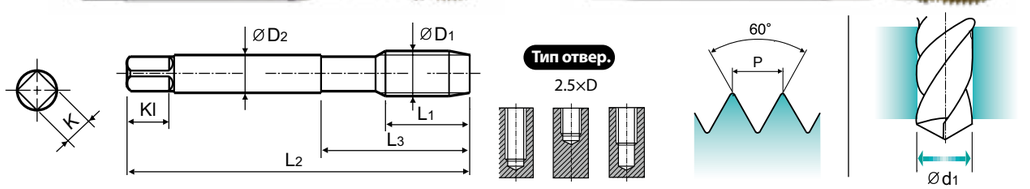
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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.1242

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			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

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

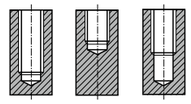
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

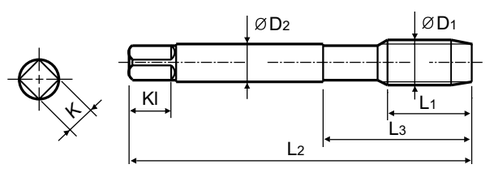
Машинные метчики

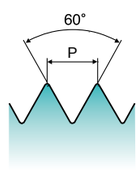
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

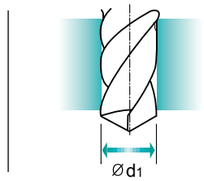


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN | с.1242

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																			
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

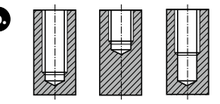
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

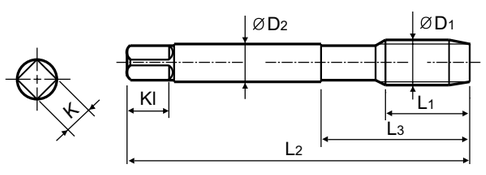
Машинные метчики

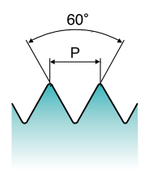
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

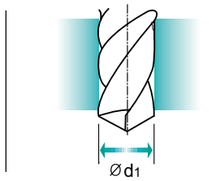


Тип отвер.
2.5×D









Material groups MU | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN | с.1242

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																			
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			◎			◎	◎	◎													

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 **TB844** СЕРИЯ
Без покрытия **TC844** СЕРИЯ
TiN **TD844** СЕРИЯ

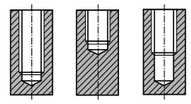
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

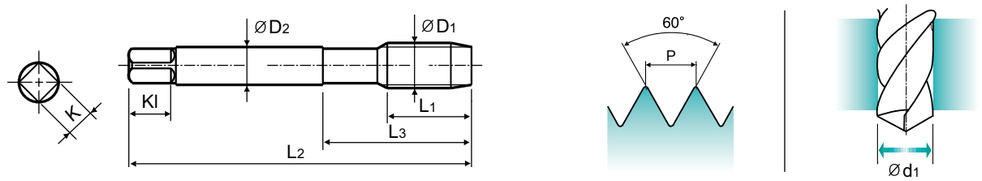
Машинные метчики

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



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | Vap Bright TiN | с.1242

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

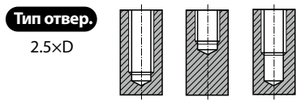
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

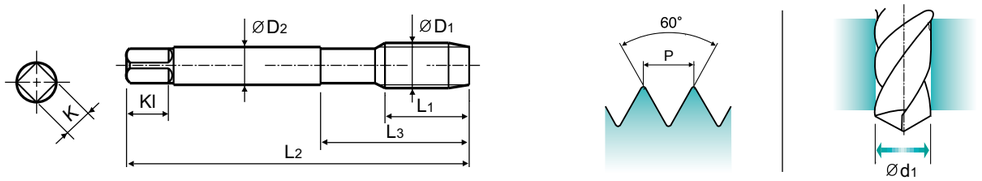
Машинные метчики

▶ 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.1242

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			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

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

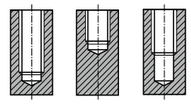
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

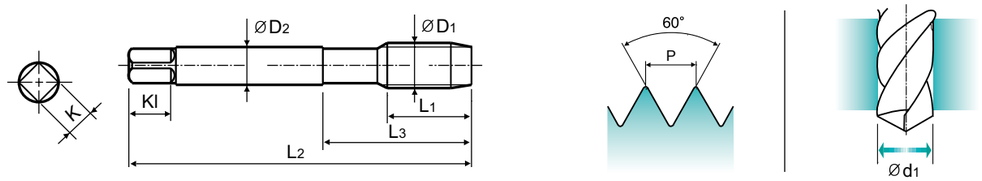
Машинные метчики

▶ 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 | Bright / TiN | с.1242

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																				
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

TC804-IC СЕРИЯ

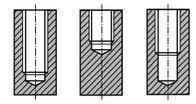
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

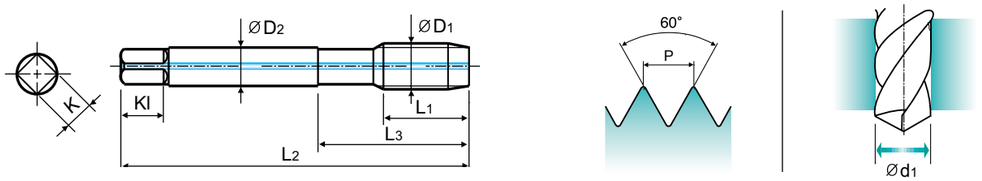
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Тип отвер.
2.5×D



с внут. подвод. СОЖ



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright | с.1242

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																				
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

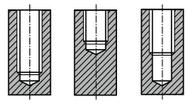
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1

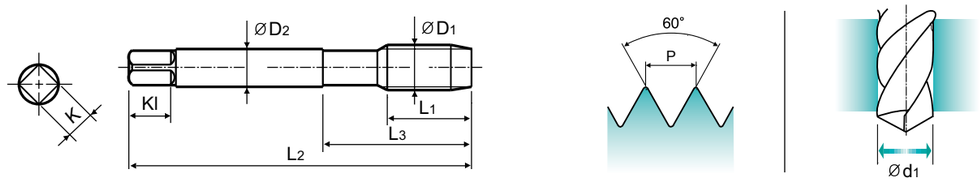
DIN 371
DIN 376



Короткая фаска

Тип отвер.
2.5×D





Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | E | R40 | Bright | с.1242

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																			
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			◎			◎	◎	◎													

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

TC633 СЕРИЯ

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

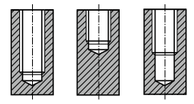
Машинные метчики

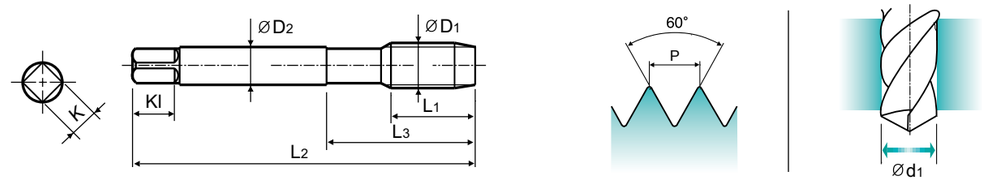
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Длинный хвостовик

Тип отвер.
2.5×D





Material groups **MU** | HSS-E | LONG | 6H | 60° | C | R40 | Bright | с.1242

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

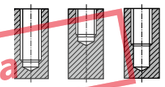
DIN 371

DIN 376

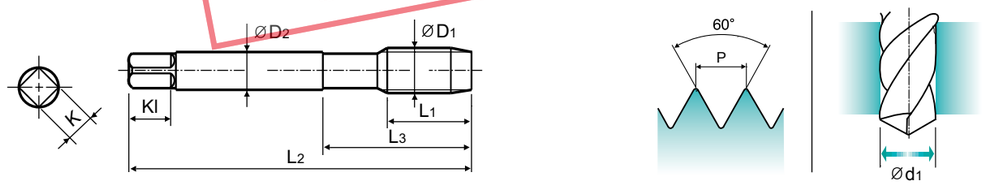


Тип отвер.

2.5×D



Снятs с производства



Material groups **VA** | up to M12 over M12 | HSS PM | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | E | R45 | Vap | c.1243

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

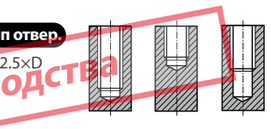
▶ Для нержавеющей стали, длительный срок службы инструмента благодаря специальной геометрии метчика
Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 374

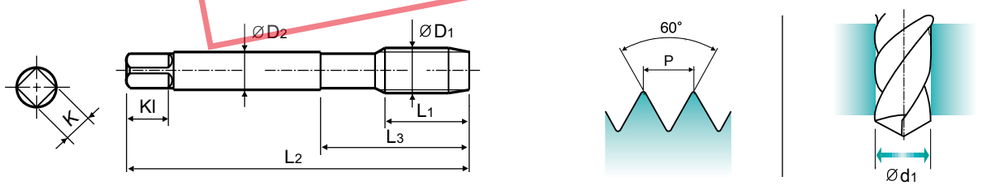


Тип отвер.

2.5×D



Снятs с производства



Material groups **VA** | HSS PM | DIN 374 | 6H | 60° | C | R45 | Vap | c.1243

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

▲ : 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

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



Material groups **VA** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R45 | Vap | с.1243

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
▲ 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								○													

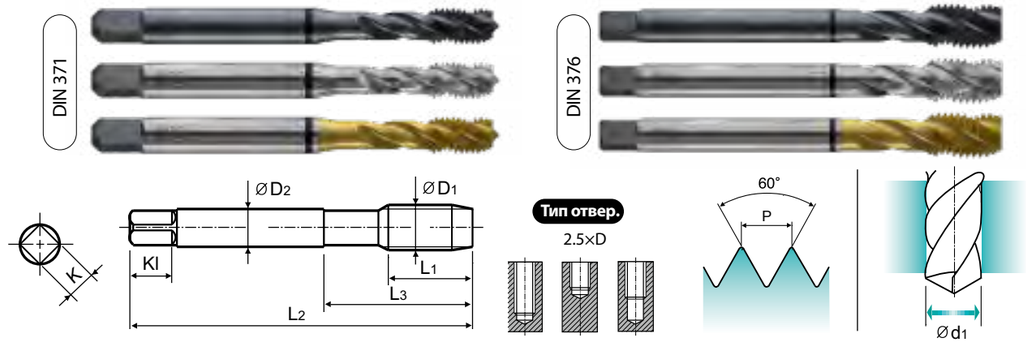
МЕТЧИКИ COMBO

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.1242

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			◎			◎	◎	◎													

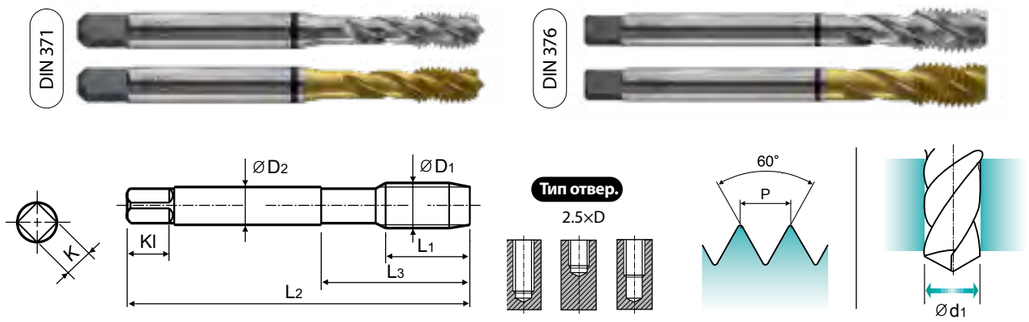
МЕТЧИКИ COMBO

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.1242

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	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	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			◎			◎	◎	◎													

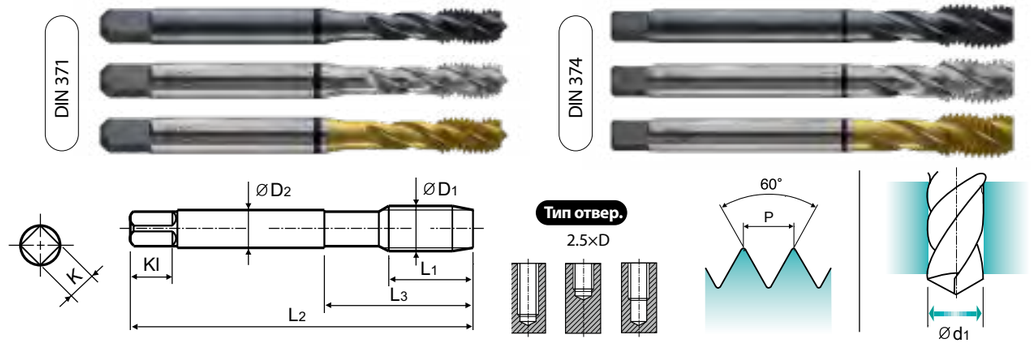
МЕТЧИКИ COMBO

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.1242

Ед.изм: мм

Разм.	Витков резьбы на дюйм	Артикул			Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	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

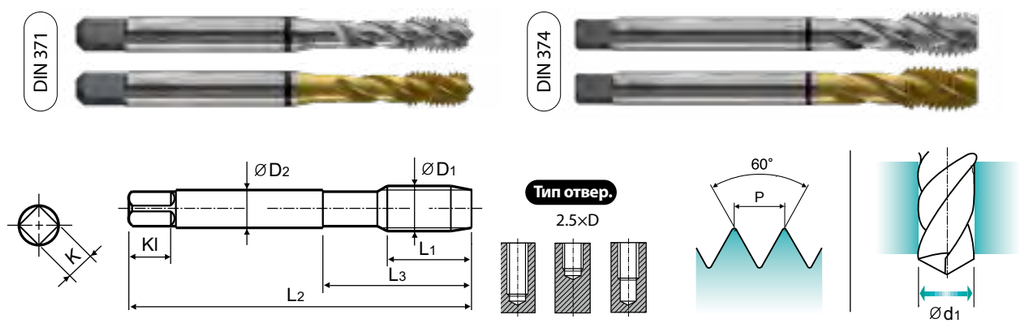
Без покрытия **TCE02** СЕРИЯ
TiN **TDE02** СЕРИЯ

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.1242

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	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	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			◎			◎	◎	◎													

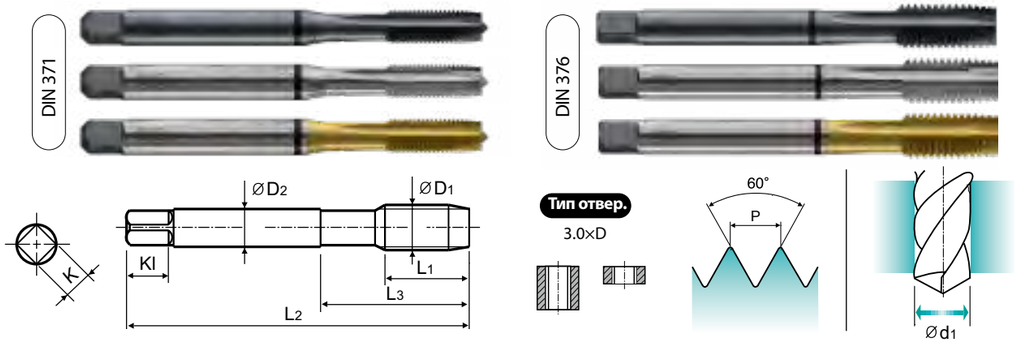
МЕТЧИКИ COMBO

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.1243

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		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			◎			◎	◎	◎													

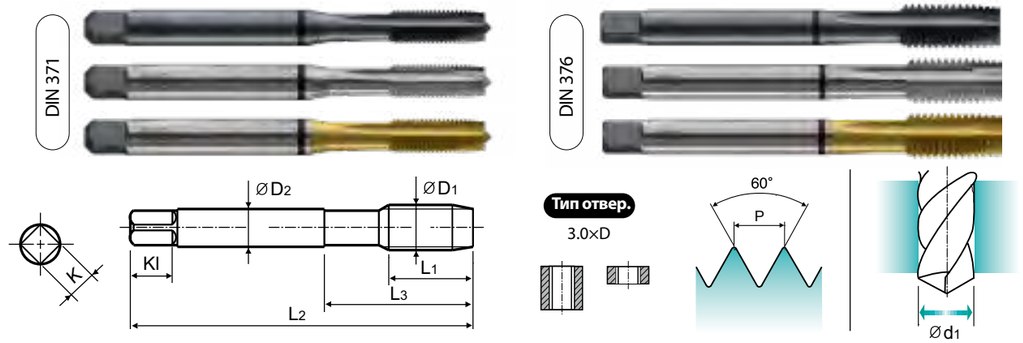
МЕТЧИКИ COMBO

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 | с.1243

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			◎			◎	◎	◎													

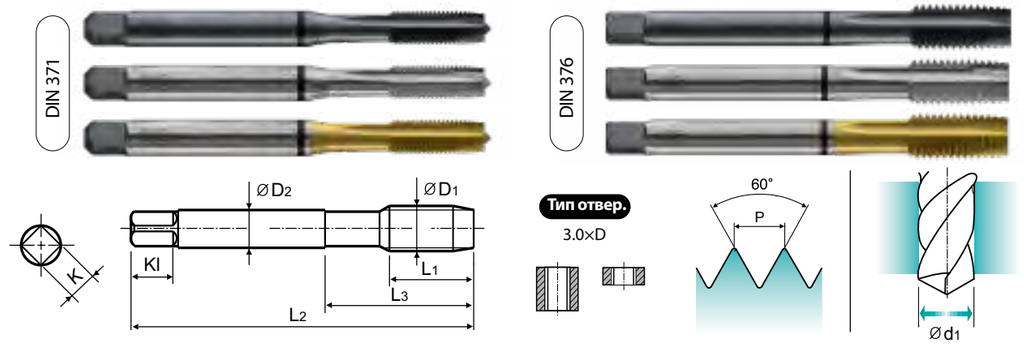
МЕТЧИКИ COMBO

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.1243

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			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

Vap **TBJ06** серия
Без покрытия **TCJ06** серия
TiN **TDJ06** серия

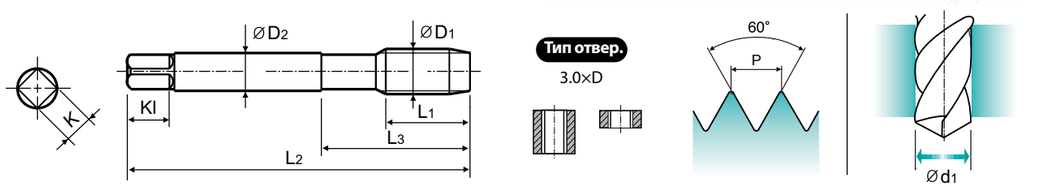
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

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







Material groups **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H+01 | 60° | B | Vap Bright TiN | с.1243

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			◎			◎	◎	◎													

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 **TBJ07** серия
Без покрытия **TCJ07** серия
TiN **TDJ07** серия

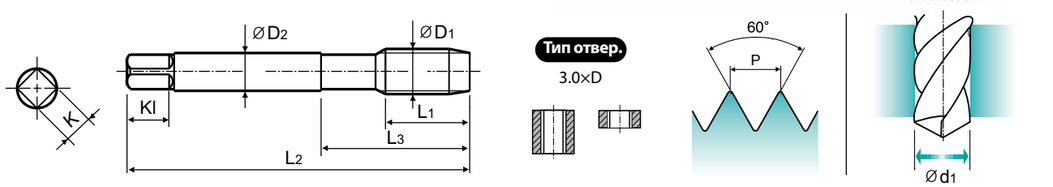
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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.1243

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			◎			◎	◎	◎													

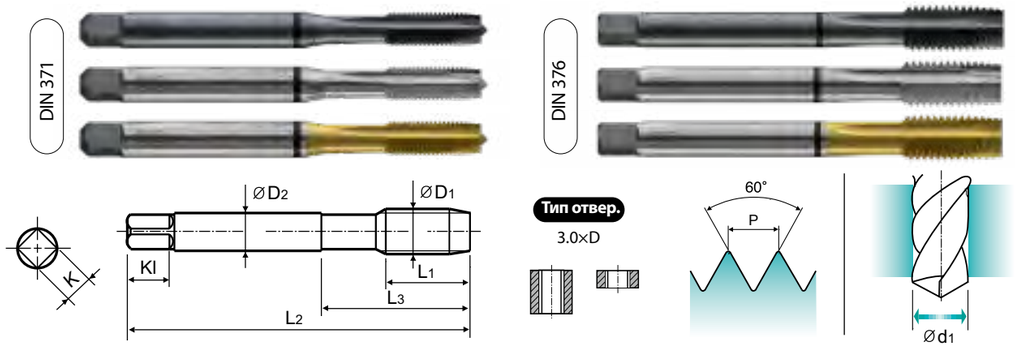
МЕТЧИКИ COMBO

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

с.1243

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			◎			◎	◎	◎													

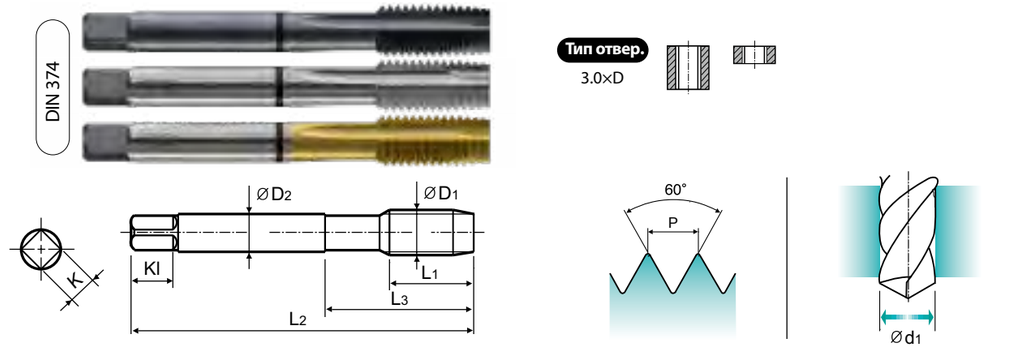
МЕТЧИКИ COMBO

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



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

с.1243

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

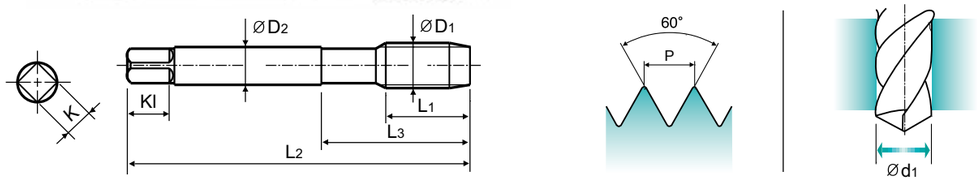
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

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



Тип отвер.
3.0×D



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Vap Bright TiN | с.1243

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

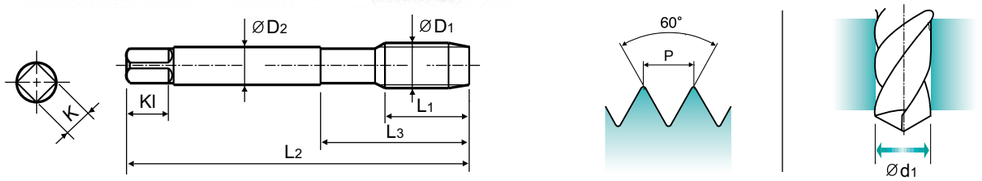
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

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



Тип отвер.
3.0×D



Material groups MU | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Vap Bright TiN | с.1243

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			◎			◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ COMBO

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

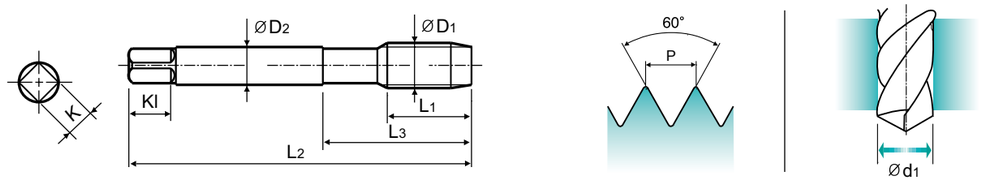
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

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



Тип отвер.
3.0×D



Material groups **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | B | Bright TiN |  | с.1243

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

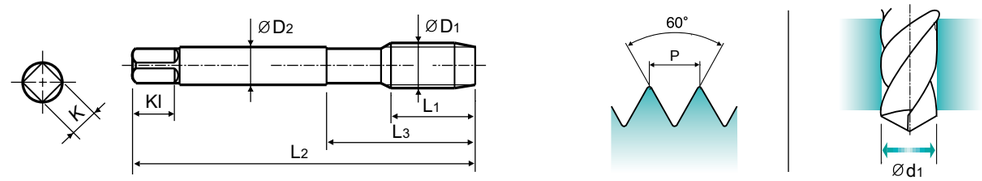
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

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



Тип отвер.
3.0×D



Material groups MU | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | B | Bright TiN |  с.1243

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

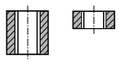
▶ Для использования универсальных профилей резьбы и длительного срока службы инструмента благодаря специальной геометрии метчика
Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 371

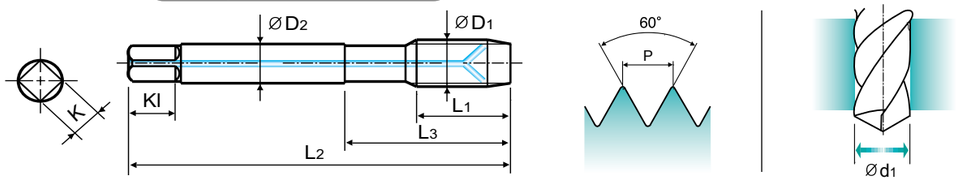
DIN 376



Тип отвер.
3.0×D



с внут. подвод. СОЖ



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

с.1243

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

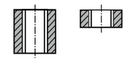
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

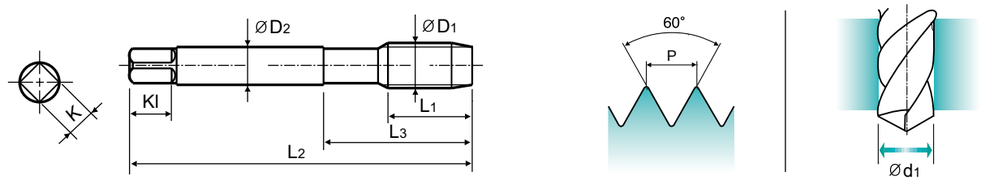
▶ Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов
Геометрия метчиков запатентована YG-1



Тип отвер.
3.0×D



Длинный хвостовик



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

с.1243

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

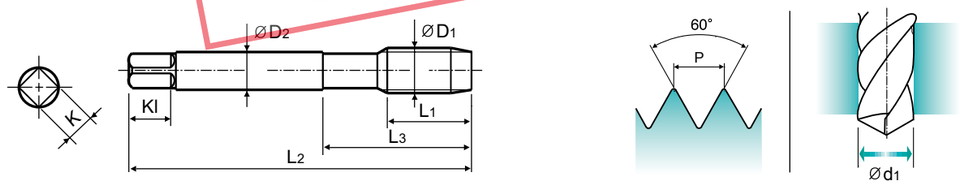
▶ Для нержавеющей стали, длительный срок службы инструмента благодаря специальной геометрии метчика
Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 371
DIN 376



Тип отвер.
3-0xD

Сняты с производства



Material groups **VA** | up to M12 over M12 | HSS PM | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Vap | с.1243

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)
* 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

TQ438 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

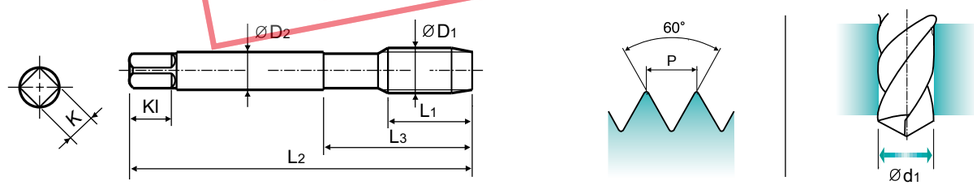
▶ Для нержавеющей стали, длительный срок службы инструмента благодаря специальной геометрии метчика
Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 374



Тип отвер.
3-0xD

Снятs с производства



Material groups **VA** | HSS PM | DIN 374 | 6H | 60° | B | Vap | с.1243

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	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

▲ : 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

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



Material groups **VA** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Vap | с.1243

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
▲ 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

▲ : 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								○													

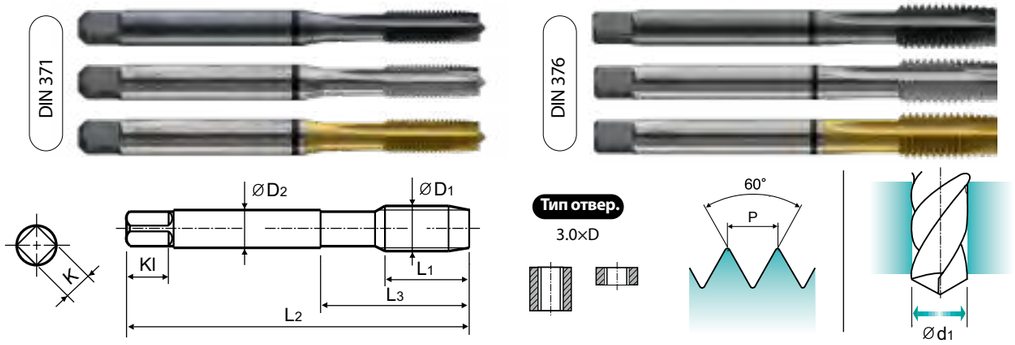
МЕТЧИКИ COMBO

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.1243

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	**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

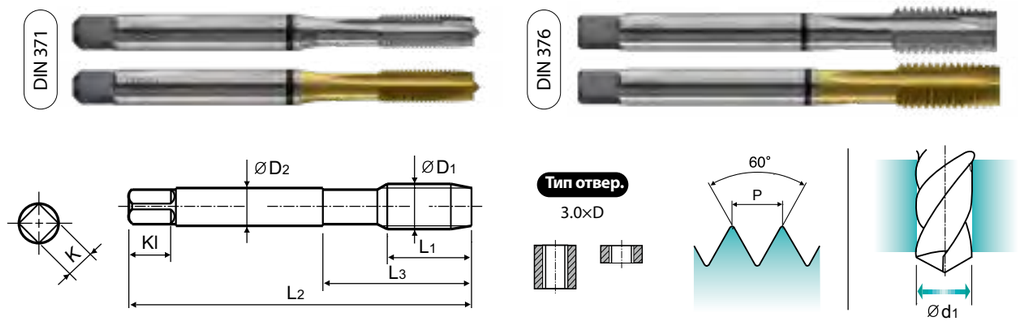
Без покрытия **TCJ01** серия
TiN **TDJ01** серия

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.1243

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	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	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			◎			◎	◎	◎													

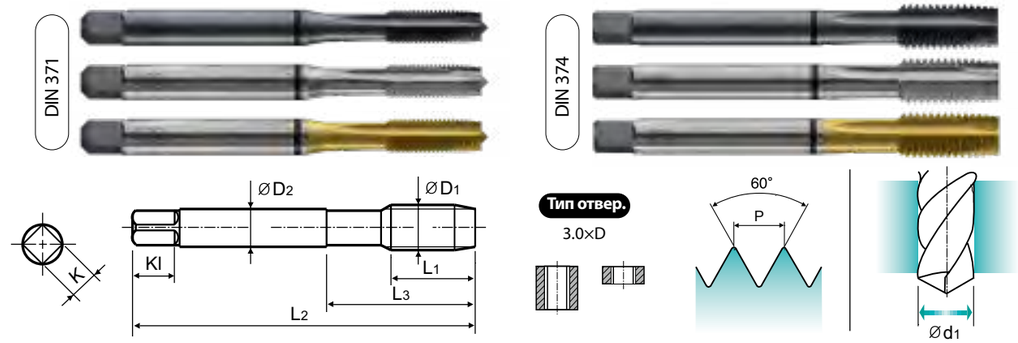
МЕТЧИКИ COMBO

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.1243

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	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	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

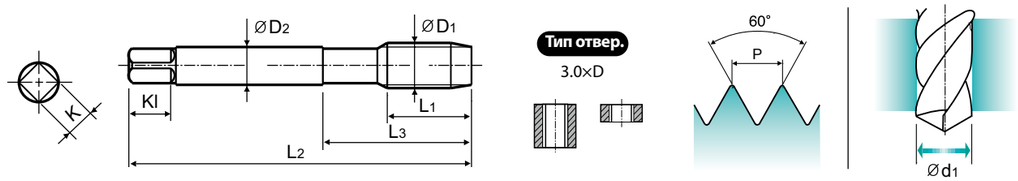
UNF ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

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.1243

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

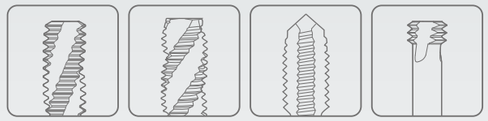
МЕТЧИКИ COMBO

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

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



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**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG 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.1287

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 (с.1250)	TD711 (с.1251)	TC517 (с.1259)
		DIN352			TC612 (с.1260)
		DIN357/LONG			
	MF	DIN374	TC411 (с.1252)	TD411 (с.1254)	
		DIN2181			
	UNC	DIN371/376	TC144 (с.1256)		
		DIN351			
	UNF	DIN371/374	TC124 (с.1257)		
		DIN2181			
	BSW	DIN2182/2183	TC134 (с.1258)		
		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	-
M	TC127 (с.1261)	TD127 (с.1262)	TC227 (с.1271)	TD227 (с.1272)	TC211 (с.1273)	TC463 (с.1274)
	TC122 (с.1263)					
MF	TC222 (с.1264)	TD222 (с.1266)				TC473 (с.1275)
UNC	TC214 (с.1268)					TC424 (с.1276)
UNF	TC234 (с.1269)					
BSW	TC224 (с.1270)					
G(BSP)						
EG-M						
EG-UNC						
EG-UNF						
	Без покрытия	TiN	Без покрытия	TiN	Без покрытия	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				

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

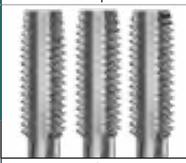
YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ YG
GENERAL

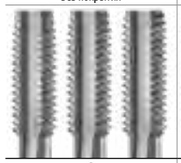
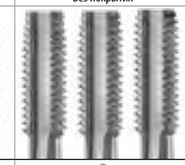
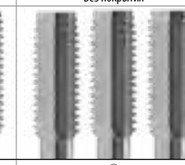
Для нарезания резьбы в глухих отверстиях, благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1287

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.1277)	
		DIN357/LONG		
	MF	DIN374		
		DIN2181		T7309 (с.1279)
	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.1284)	TB373 (с.1285)	TC353 (с.1286)	
						MF
						UNC
T7363 (с.1281)						
						UNF
	T7509 (с.1282)					
						BSW
		T7609 (с.1283)				
						G(BSP)
						EG-M
						EG-UNC
						EG-UNF
Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	VAP	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 N
○	○	○	○			26
○	○	○	○			27
						28
						29
						30
						31
						32
						33
						34 S
						35
						36
						37
						38
						39
						40 H
						41

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC711 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

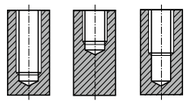
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

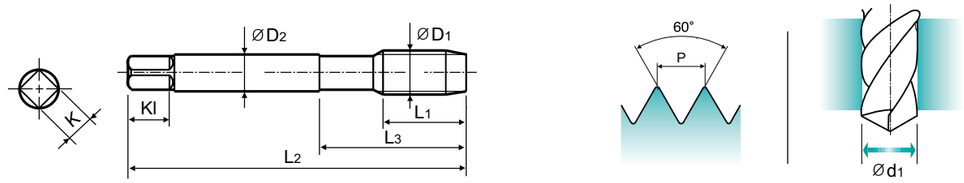
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





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

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

TD711 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

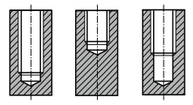
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

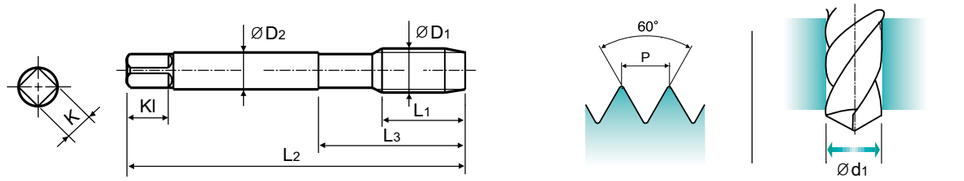
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





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

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC411 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

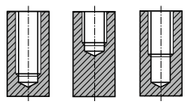
Машинные метчики

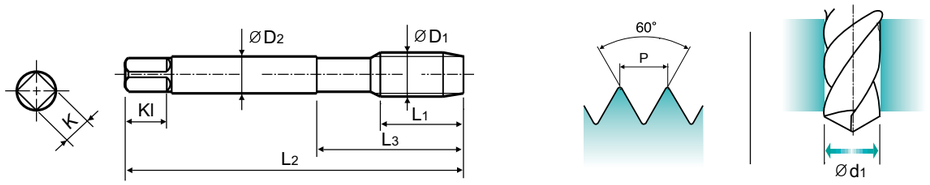
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 374



Тип отвер.
2.5×D





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

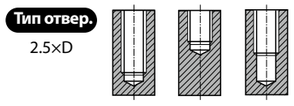
◎ : Отлично ○ : Хорошо

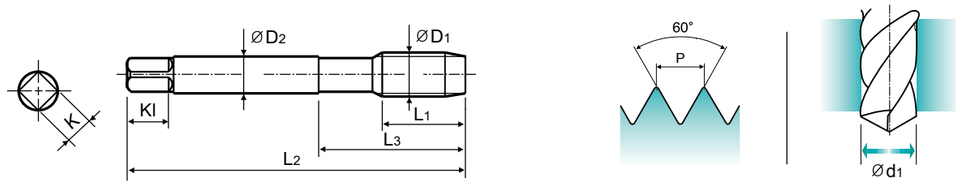
ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	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.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
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	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TD411 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

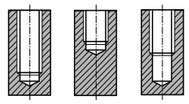
Машинные метчики

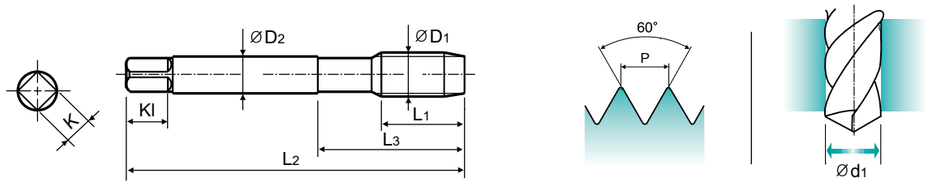
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 374



Тип отвер.
2.5×D





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

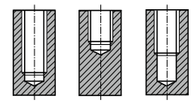
◎ : Отлично ○ : Хорошо

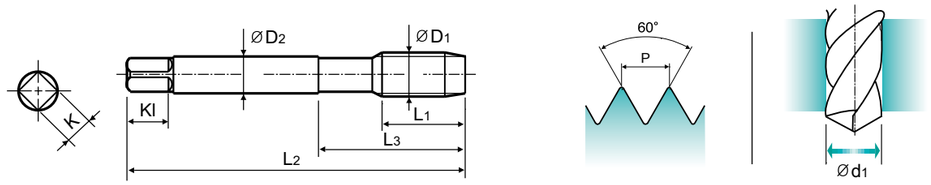
ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	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.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
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

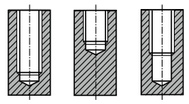
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

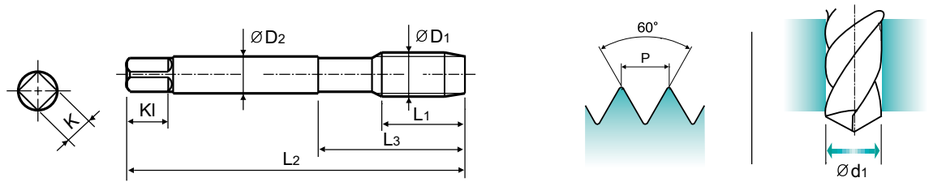
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





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

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC124 серия

UNF ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

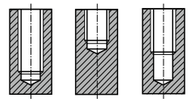
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

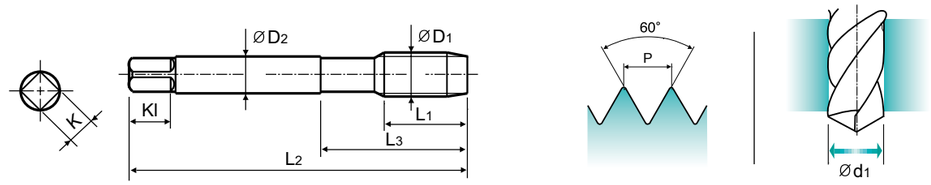
DIN 371

DIN 374



Тип отвер.
2.5×D





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

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC134 СЕРИЯ

BSW ДЛЯ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА

Машинные метчики

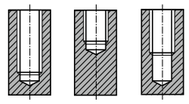
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

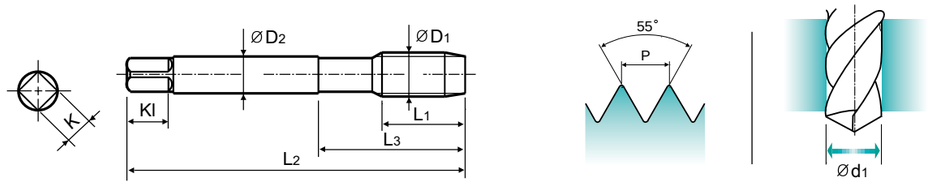
DIN 2182

DIN 2183



Тип отвер.
2.5×D





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

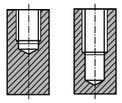
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

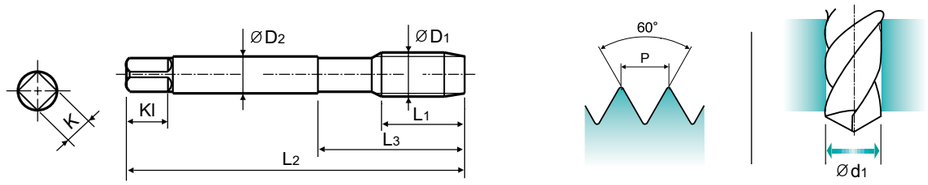
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





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

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC612 СЕРИЯ

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

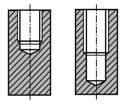
Машинные метчики

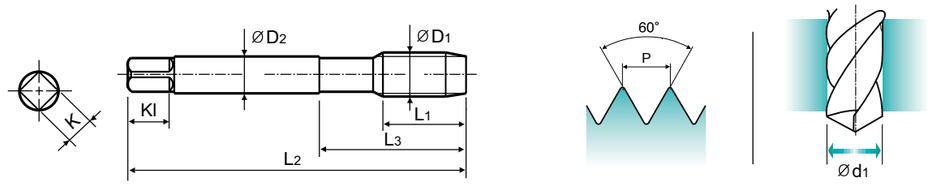
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 352



Тип отвер.
2.5×D





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

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

TC127 СЕРИЯ

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

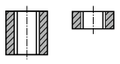
Машинные метчики

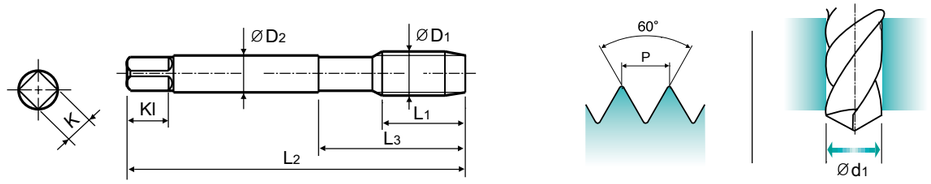
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371



Тип отвер.
3.0×D





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

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TD127 СЕРИЯ

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

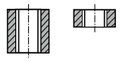
Машинные метчики

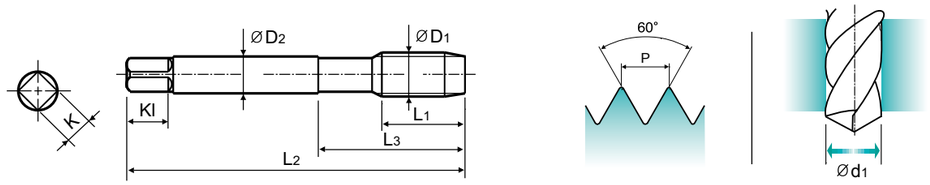
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 371



Тип отвер. 3.0×D





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

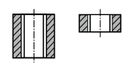
Машинные метчики

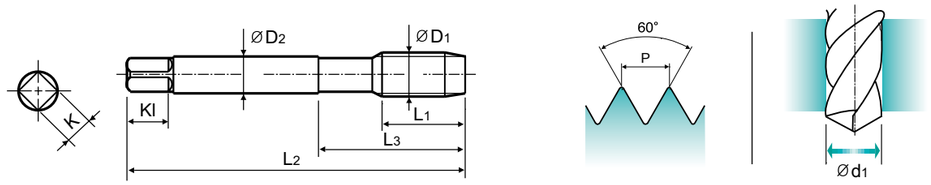
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 352



Тип отвер. 3.0×D





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

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC222 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

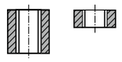
Машинные метчики

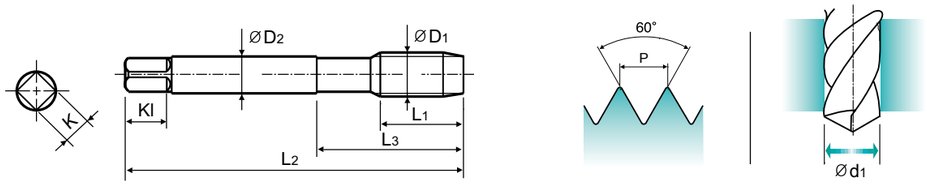
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 374



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Bright | с.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
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

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

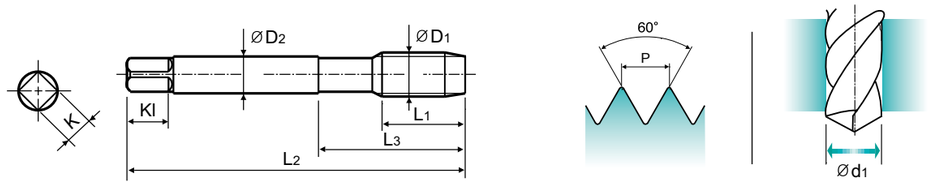
ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	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.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
M16	× 1.5	**TC222616**	22	100	40	12	9	12	3	14.5
M16	× 1	**TC222626**	18	100	40	12	9	12	3	15
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	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TD222 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

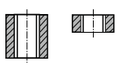
Машинные метчики

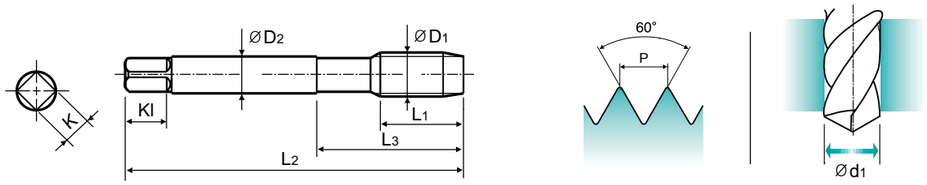
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 374



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | TiN | с.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
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

▶ ДАЛЕЕ

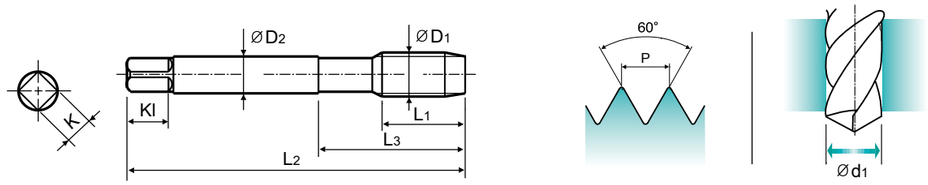
◎ : Отлично ○ : Хорошо

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
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.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
M16	× 1	**TD222626**	18	100	40	12	9	12	3	15
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

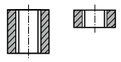
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

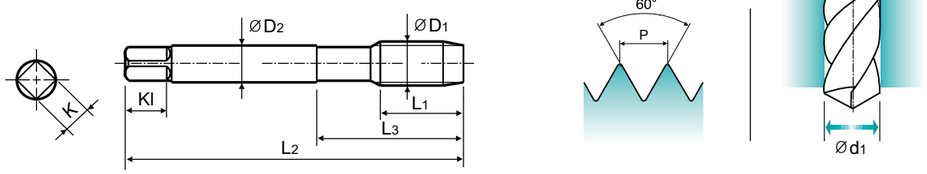
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Bright | с.1287

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	-	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

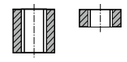
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

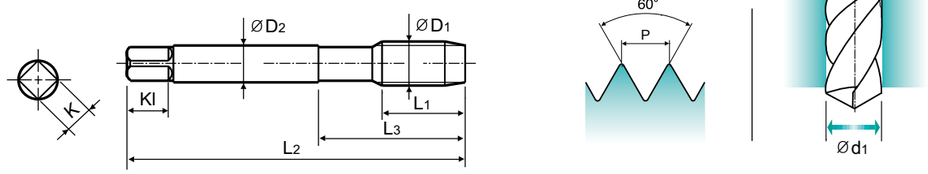
DIN 371

DIN 374



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | B | Bright | с.1287

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	○		○	○	◎	○		◎													

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC224 СЕРИЯ

BSW — ДЛЯ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА

Машинные метчики

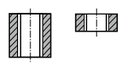
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

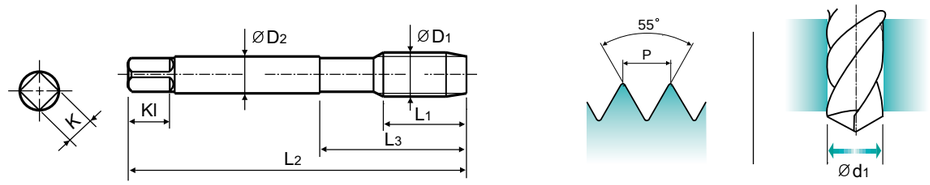
DIN 2182

DIN 2183



Тип отвер. 3.0×D





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

с.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
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

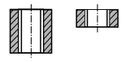
Машинные метчики

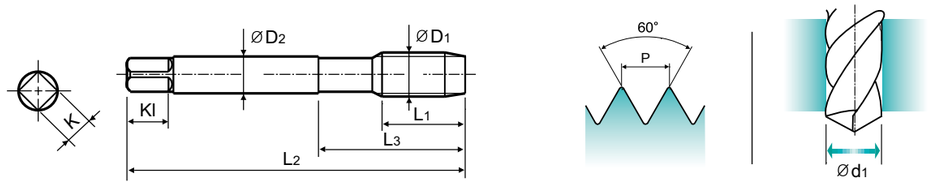
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 376



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 376 | 6H | 60° | B | Bright

с.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
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

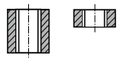
Машинные метчики

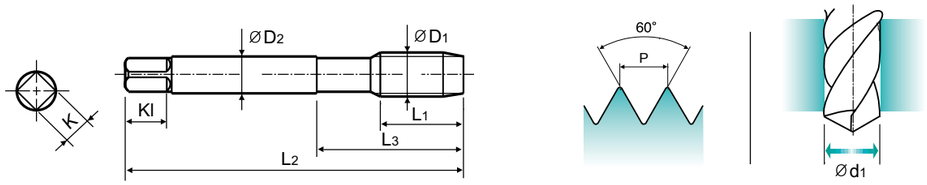
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 376



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 376 | 6H | 60° | B | TiN | с.1287

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		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	○		○	○	◎	○		◎													

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

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

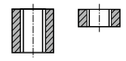
DIN 371

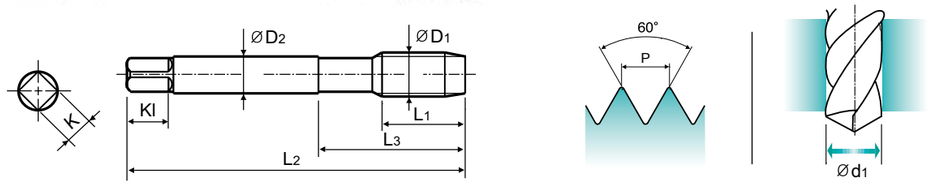


DIN 376



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Bright | L20 | с.1287

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

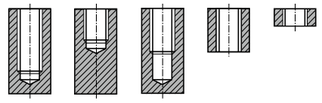
DIN 371

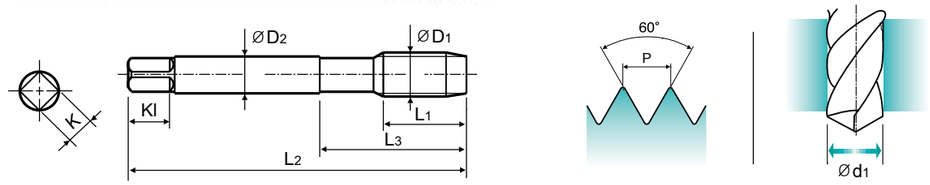
DIN 376



Тип отвер.

2.0×D





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

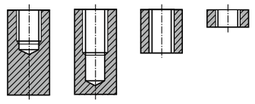
▶ Подходит для нарезания неглубоких отверстий

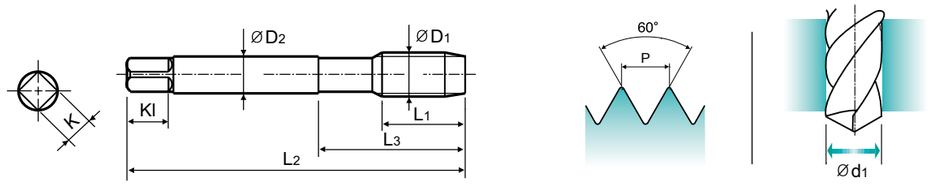
DIN 374



Тип отвер.

2.0×D





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

МЕТЧИКИ YG GENERAL

TC424 СЕРИЯ

UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

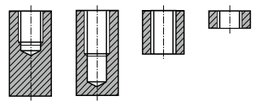
▶ Подходит для нарезания неглубоких отверстий

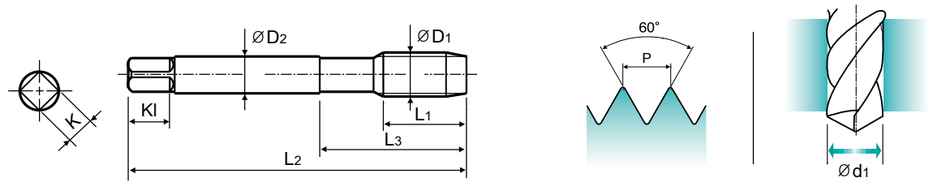
DIN 371

DIN 376



Тип отвер. 2.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | Bright | с.1287

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	-	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

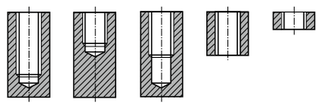
Набор метчиков

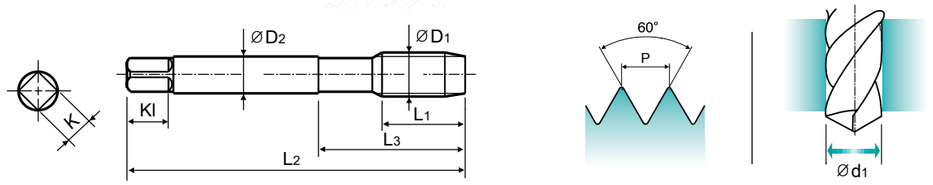
▶ Комплект из 3-х метчиков
▶ Третий метчик комплекта предназначет только для финального формирования внутренней резьбы

Первый
Второй
Третий



Тип отвер. 2.0×D





Material groups **GS** | HSS | DIN 352 | 6H | 60° | I/II/III | Bright | 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	**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					○	○	○														

МЕТЧИКИ YG GENERAL

T7109 СЕРИЯ

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

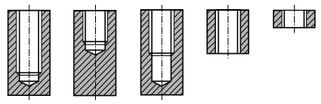
Набор метчиков

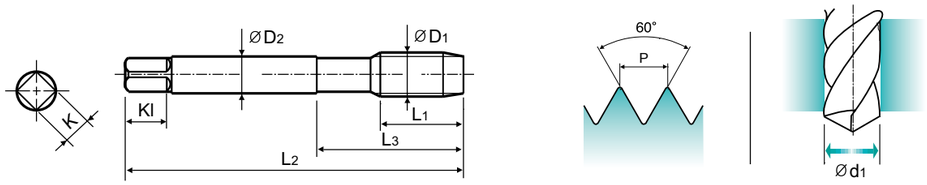
- Комплект из 3-х метчиков
- Третий метчик комплекта предназначает только для финального формирования внутренней резьбы

Первый
Второй
Третий



Тип отвер.
2.0×D





Material groups **GS** | HSS | DIN 352 | 6H | 60° | I/II/III | Bright | 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
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					○	○	○														

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

T7309 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

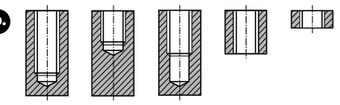
Набор метчиков

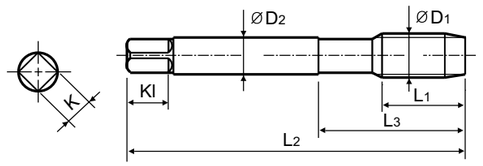
- Комплект из 2-х метчиков
- Третий метчик комплекта предназначает только для финального формирования внутренней резьбы

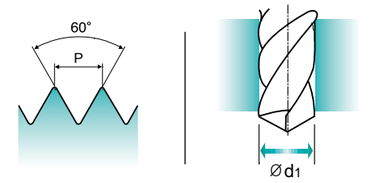
Первый
Третий



Тип отвер.
2.0×D







Material groups **GS** | HSS | DIN 2181 | 6H | 60° | I/III | Bright | 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
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

▶ 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

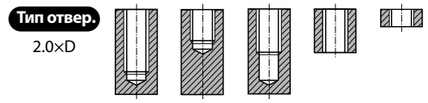
T7309 СЕРИЯ

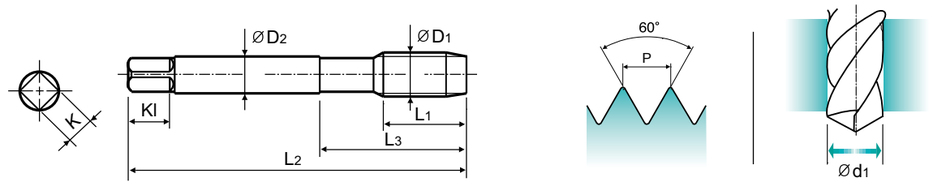
MF — ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Набор метчиков

- Комплект из 2-х метчиков
- Третий метчик комплекта предназначает только для финального формирования внутренней резьбы







Material groups **GS** | HSS | DIN 2181 | 6H | 60° | I/III | Bright

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
M16	× 1	**T7309629**	18	70	32	12	9	12	4	15
M18	× 2	**T7309669**	22	80	35	14	11	14	4	16
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

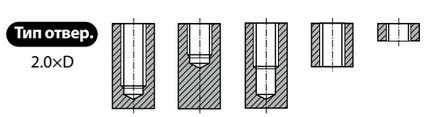
T7363 СЕРИЯ

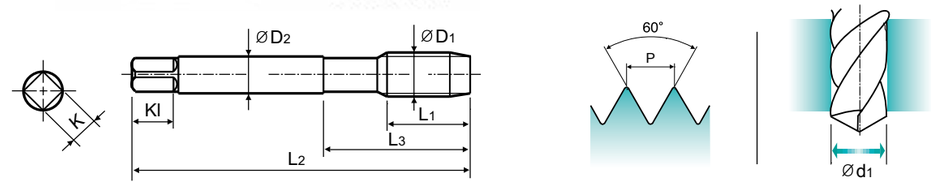
UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Набор метчиков

- Комплект из 3-х метчиков
- Третий метчик комплекта предназначает только для финального формирования внутренней резьбы







Material groups **GS** | HSS | DIN 351 | 2B | 60° | I/II/III | Bright

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
#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					○	○	○														

МЕТЧИКИ YG GENERAL

T7509 СЕРИЯ

UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Набор метчиков

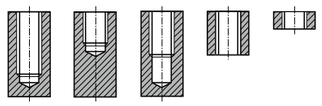
- Комплект из 2-х метчиков
- Третий метчик комплекта предназначает только для финального формирования внутренней резьбы

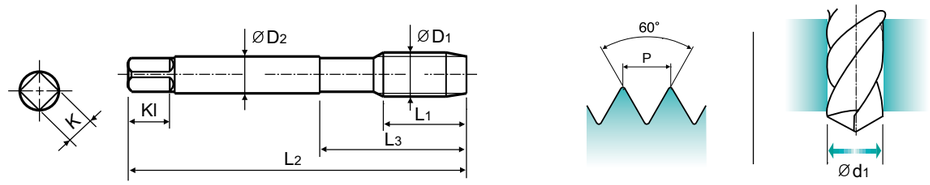
Первый

Третий



Тип отвер. 2.0×D





Material groups **GS** | HSS | DIN 2181 | 2B | 60° | I/III | Bright

с.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	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 предназначает только для финального формирования внутренней резьбы

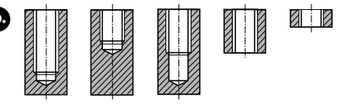
Первый

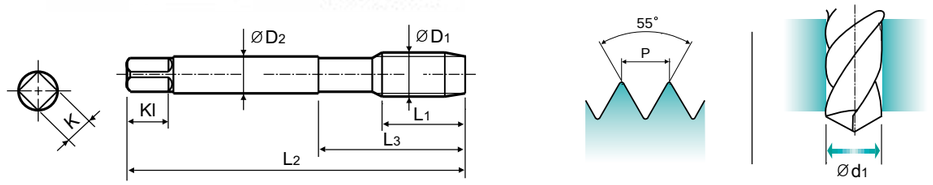
Второй

Третий



Тип отвер. 2.0×D





Material groups **GS** | HSS | DIN 351 | 55° | I/II/III | Bright

с.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
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					○	○	○														

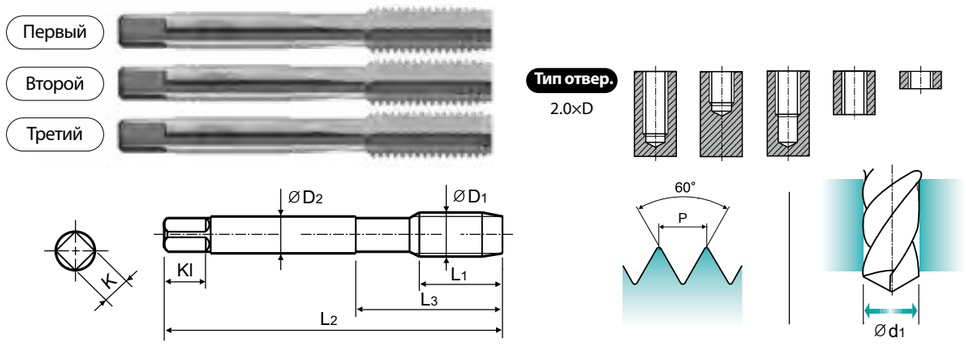
МЕТЧИКИ YG GENERAL

T7343 СЕРИЯ

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 | 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
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					○	○	○														

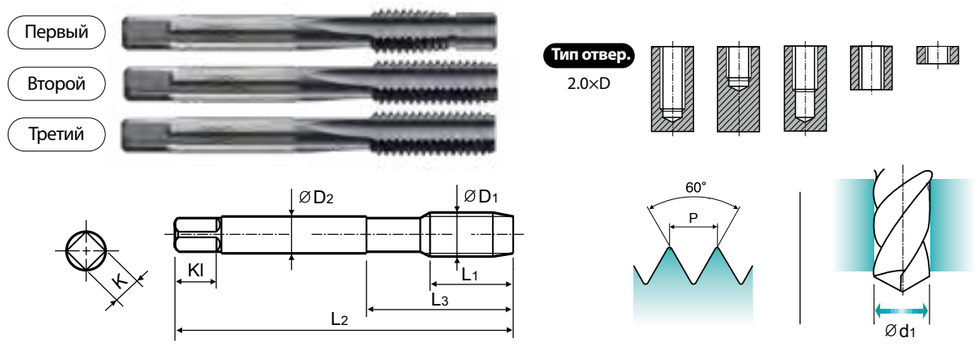
МЕТЧИКИ YG GENERAL

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.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	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

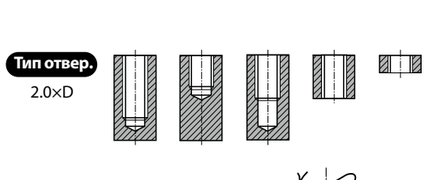
TC353 СЕРИЯ

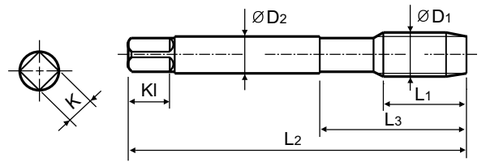
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

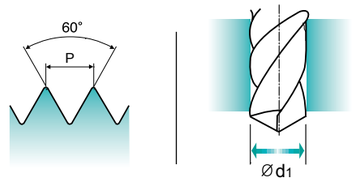
Набор метчиков

- Комплект из 3-х метчиков
- Третий метчик комплекта предназначает только для финального формирования внутренней резьбы









Material groups VG | HSS-E | DIN 352 | 6H | 60° | I/II/III | Bright

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
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

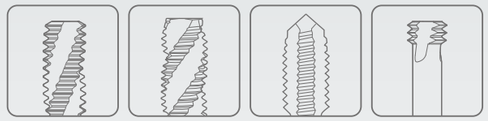
◎ : Отлично ○ : Хорошо

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																					

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TC711 TC411 TC144 TC124 TC134	TD711 TD411	TC517 TC612	TC127 TC122 TC222 TC214 TC234 TC224	TD127 TD222	TC227	TD227	TC211	TC463 TC473 TC424
					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**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ YG STEEL

Для обработки стали и других материалов, образующих длинную стружку

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1315

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.1292)	TR823 (с.1293)	TC312 (с.1294)	TD312 (с.1295)
		DIN352				
		DIN357/LONG				
	MF	DIN374			TC413 (с.1298)	TD413 (с.1299)
		DIN2181				
	UNC	DIN371/376			TC174 (с.1300)	TD174 (с.1301)
		DIN351				
	UNF	DIN371/374			TC184 (с.1302)	
		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	-	-	-	-	-	-
M	TB312 (с.1296)	TY312 (с.1297)	TB913 (с.1303)	TQ863 (с.1304)	TR863 (с.1305)	TC422 (с.1306)	TD422 (с.1307)	TE422 (с.1308)	TY422 (с.1309)
MF						TC263 (с.1310)	TD263 (с.1311)		
UNC						TC244 (с.1312)	TD244 (с.1313)		
UNF						TC254 (с.1314)			
BSW									
G(BSP)									
EG-M									
EG-UNC									
EG-UNF									
VAP	TiAlN	VAP	VAP	Без покрытия	Без покрытия	TiN	NI	TiAlN	
									
○	○	○	○	○	○	○	○	○	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

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

TQ823 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

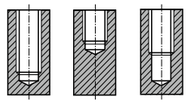
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

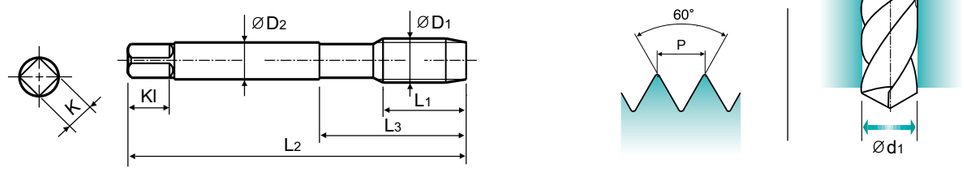
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **VG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap | с.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	**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											○					○					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 ДЛЯ СТАЛИ

TR823 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

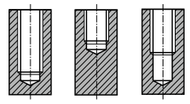
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

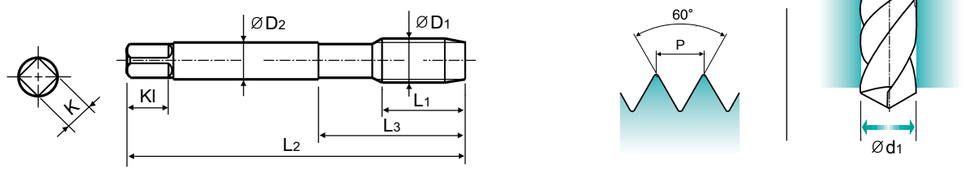
DIN 371

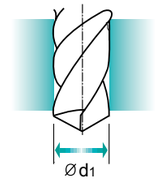
DIN 376



Тип отвер.
2.5×D







Material groups **VG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright | 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	**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

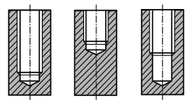
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

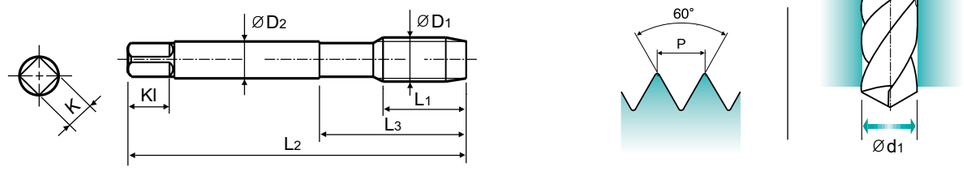
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright | с.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	**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											○					○					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 ДЛЯ СТАЛИ

TD312 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

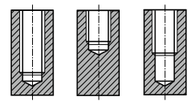
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

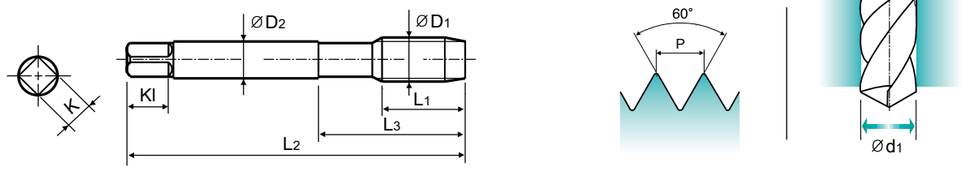
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





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

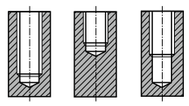
- Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря превосходному удалению стружки
- Для закаленной стали

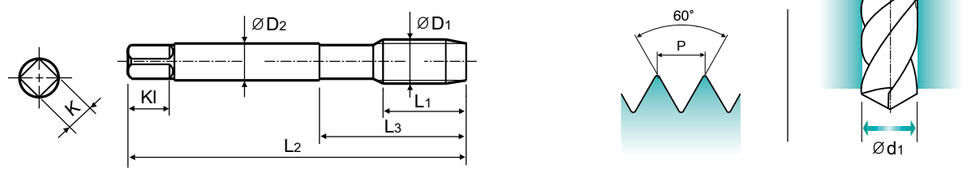
DIN 371

DIN 376



Тип отвер. 2.5×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap | с.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	**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

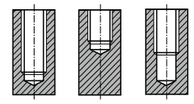
- Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

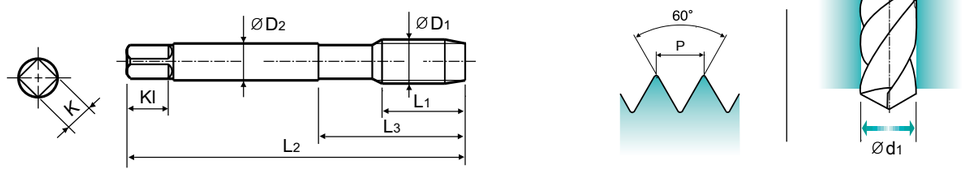
DIN 371

DIN 376



Тип отвер. 2.5×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | TiAlN | с.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	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

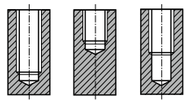
Машинные метчики

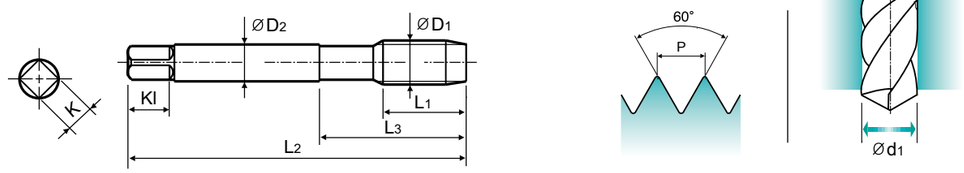
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 374



Тип отвер.
2.5×D





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

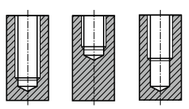
Машинные метчики

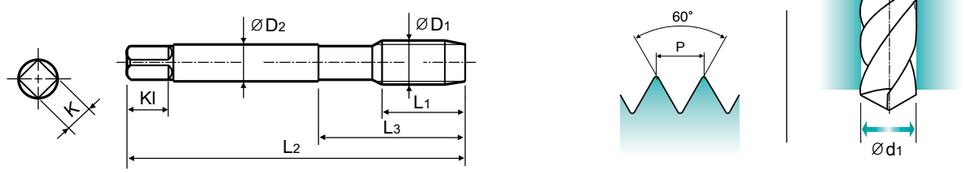
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 374



Тип отвер.
2.5×D





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

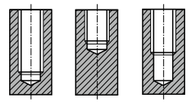
DIN 371

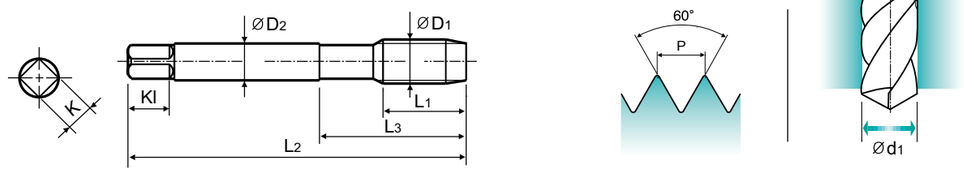
DIN 376



Тип отвер.

2.5×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R40 | Bright | с.1315

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	**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											○					○					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 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

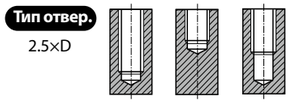
DIN 371

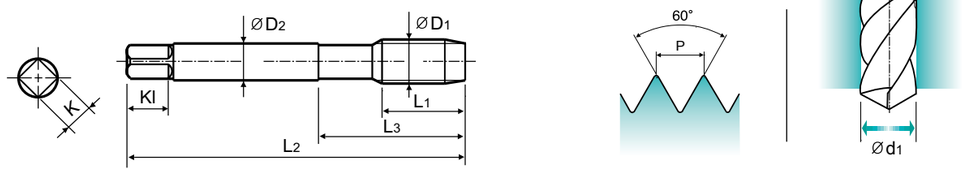
DIN 376



Тип отвер.

2.5×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R40 | TiN | с.1315

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	**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

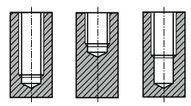
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

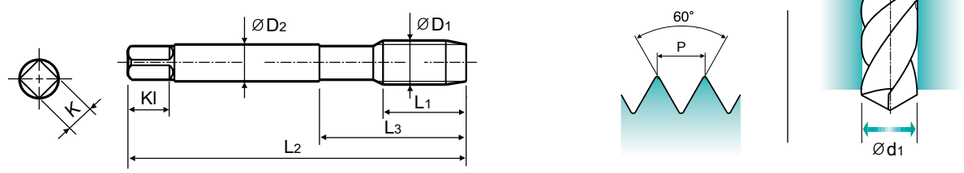
DIN 371

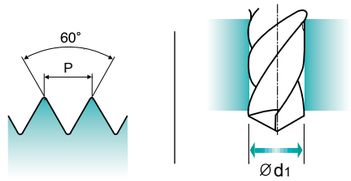
DIN 374



Тип отвер.
2.5×D







Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | C | R40 | Bright |  с.1315

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	**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

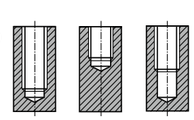
▶ Для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

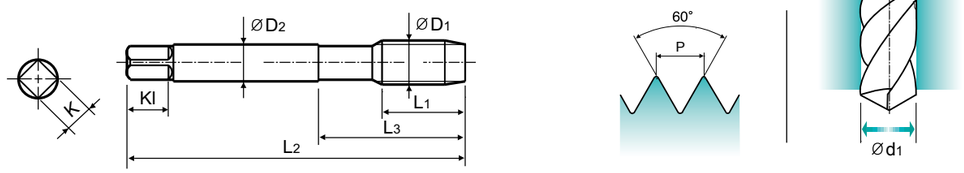
DIN 371

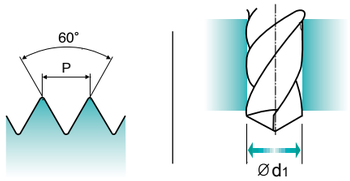
DIN 376



Тип отвер.
2.5×D







Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap |  с.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	**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

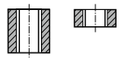
DIN 371

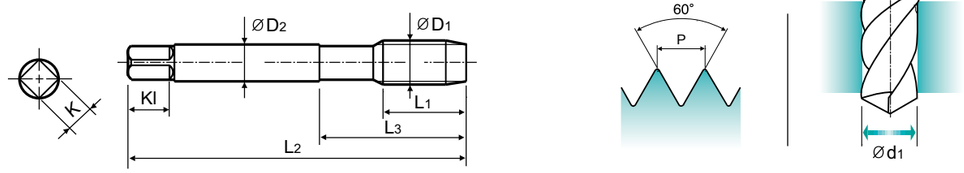
DIN 376



Тип отвер.

3.0×D





Material groups **VG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Vap | с.1315

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											○					○					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 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

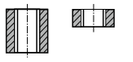
DIN 371

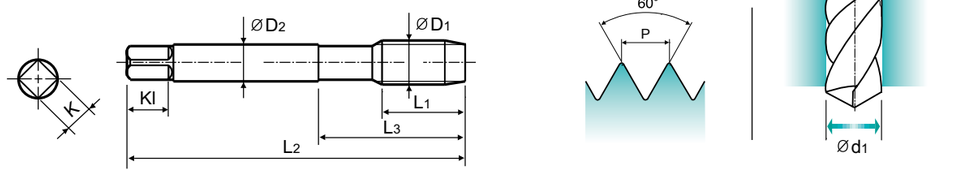
DIN 376



Тип отвер.

3.0×D





Material groups **VG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright | с.1315

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

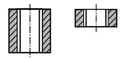
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

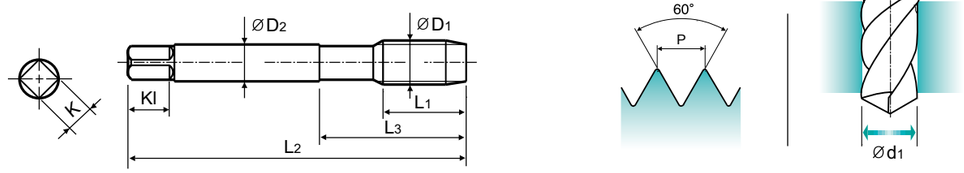
DIN 371

DIN 376



Тип отвер. 3.0×D





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

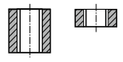
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

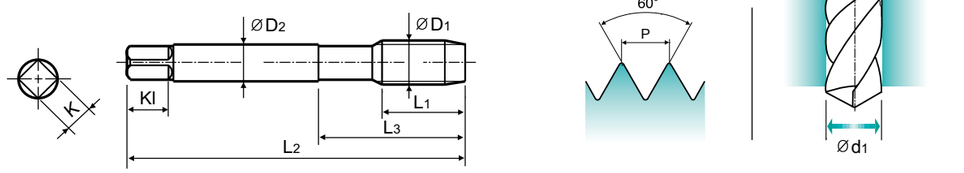
DIN 371

DIN 376



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | TiN | с.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	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

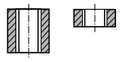
▶ Рекомендуется для нарезания резьбы в абразивных материалах вследствие азотирования, не подходит для нарезания резьбы в жестких или высокопрочных материалах

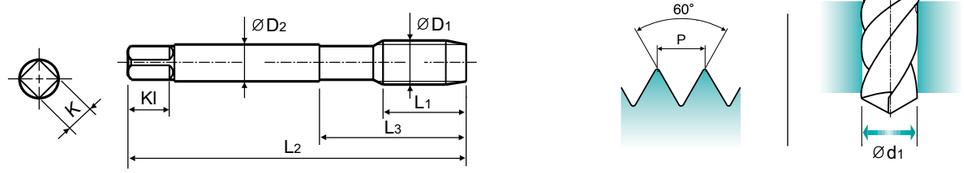
DIN 371

DIN 376



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Nitride |  | с.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	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

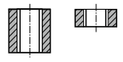
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

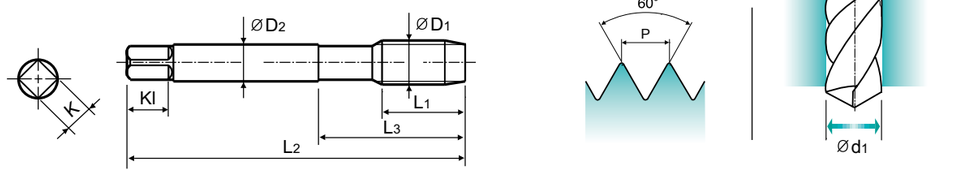
DIN 371

DIN 376



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | TiAlN |  | с.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	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

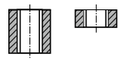
Машинные метчики

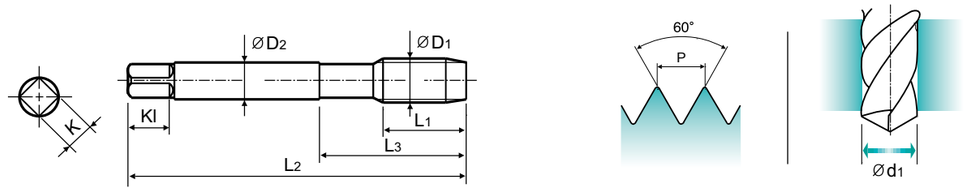
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 374



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Bright | c.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
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

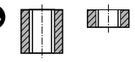
Машинные метчики

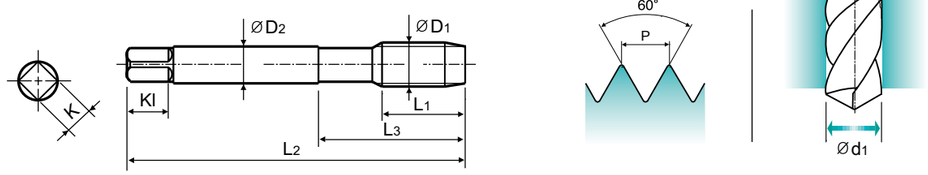
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 374



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | TiN | c.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	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

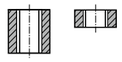
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

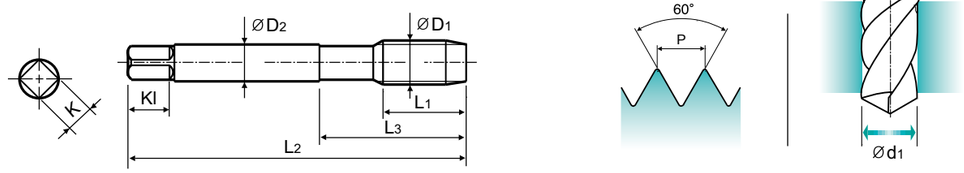
DIN 371

DIN 376



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Bright | с.1315

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	**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											○					○					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 ДЛЯ СТАЛИ

TD244 СЕРИЯ

UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

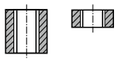
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

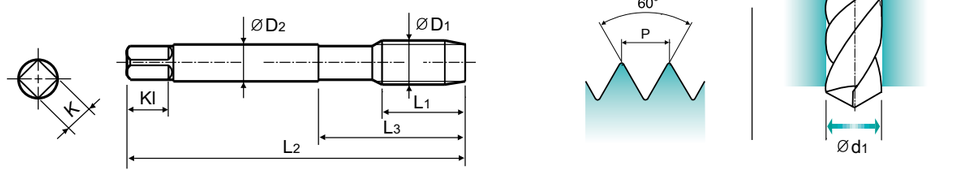
DIN 371

DIN 376



Тип отвер. 3.0×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | TiN | с.1315

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

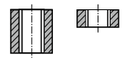
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

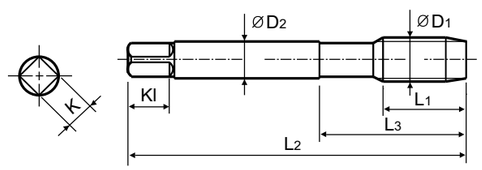
DIN 371

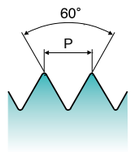
DIN 374

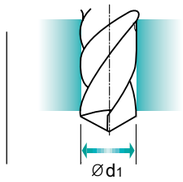


Тип отвер.
3.0×D









Material groups VG | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | B | Bright

с.1315

Рекоменд. условия об-ки : С.1315

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	**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		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○						

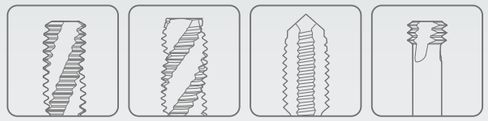
ISO	N										S							H		
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TQ823	TR823	TC312 TC413 TC174 TC184	TD312 TD413 TD174	TB312	TY312	TB913	TQ863	TR863	TC422 TC263 TC244 TC254	TD422 TD263 TD244	TE422	TY422
					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

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



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

К лучшему через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

- **Для обработки закаленных сталей**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

Для обработки закаленных сталей

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1327

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.1320)	T0999-TIC (с.1321)
		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.1322)	TB313 (с.1323)	TY313 (с.1324)	TC283 (с.1325)	TY283 (с.1326)	
						M
						MF
						UNC
						UNF
						BSW
						G(BSP)
						EG-M
						EG-UNC
						EG-UNF
	Без покрытия	VAP	TiAlN	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

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

T0997-TIC СЕРИЯ

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

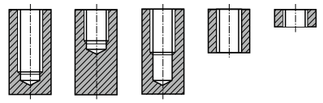
▶ Метчики из твёрдого сплава имеют больший срок эксплуатации (по сравнению с метчиками из быстрорежущей стали). Подходят для обработки стали высокой твёрдости (HRc 50~60)

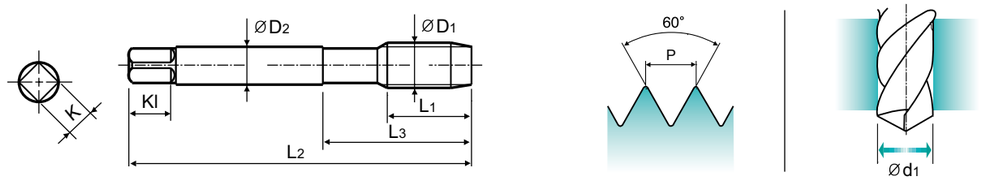
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.0×D





Material groups **HR** | CARBIDE | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiCN

с.1327

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																		◎	◎	◎	◎

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

T0999-TIC СЕРИЯ

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

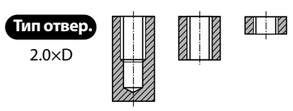
▶ Метчики из твёрдого сплава имеют больший срок эксплуатации (по сравнению с метчиками из быстрорежущей стали). Подходят для обработки стали высокой твёрдости (HRc 50~60)

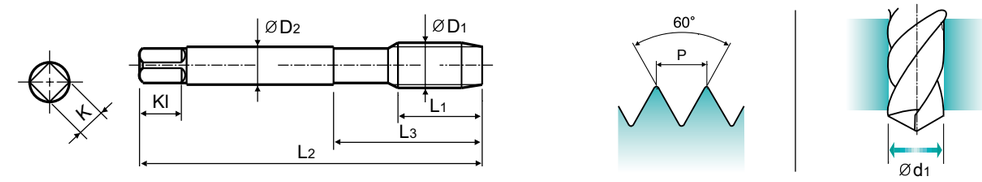
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.0×D





Material groups **HR** | CARBIDE | DIN 371/376 | 6HX | 60° | D | TiCN

с.1327

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

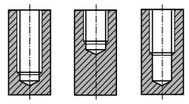
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

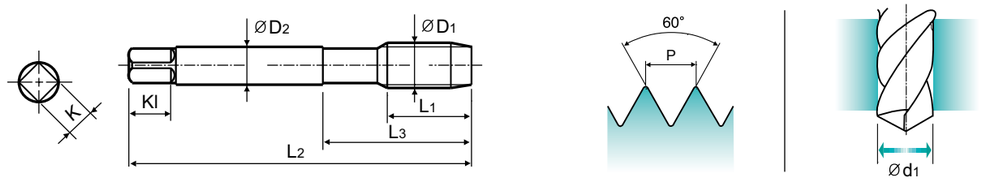
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **HR** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Bright |  | с.1327

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

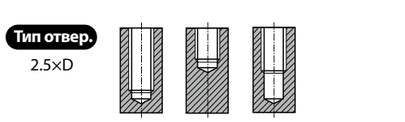
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

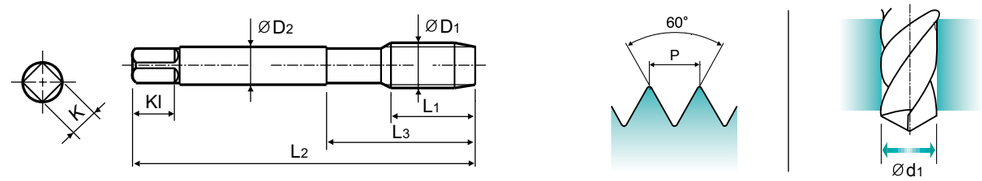
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D



Material groups **HR** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Vap |  | с.1327

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

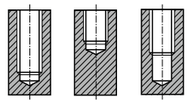
DIN 371

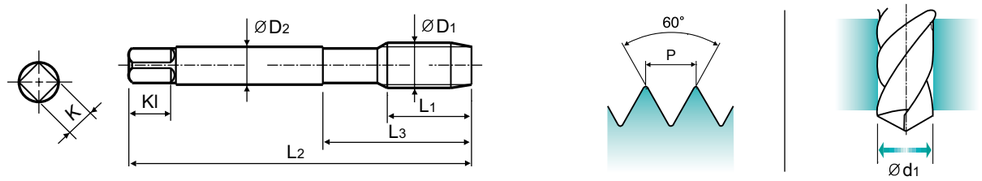
DIN 376



Тип отвер.

2.5×D





Material groups **HR** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | TiAlN | с.1327

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

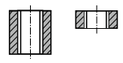
DIN 371

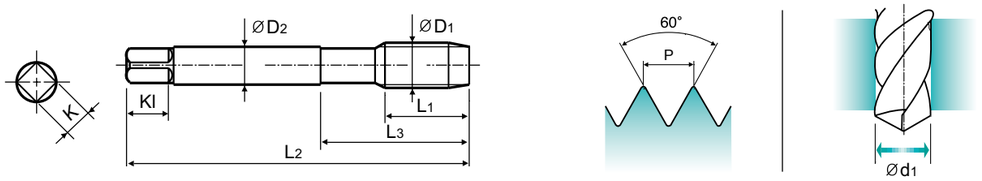
DIN 376



Тип отвер.

3.0×D





Material groups **HR** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright | с.1327

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

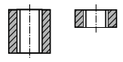
DIN 371

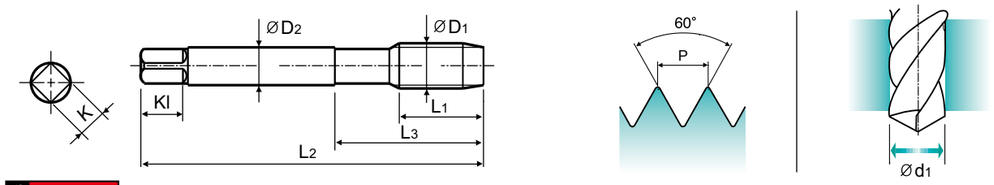
DIN 376



Тип отвер.

3.0×D





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

с.1327

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
			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							○	○	◎					○						

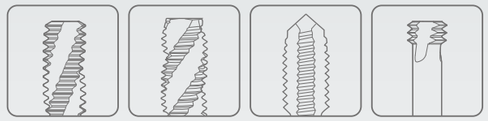
ISO	N										S							H		
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ YG INOX

Для обработки нержавеющих сталей

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1351

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.1332)	TQ813 (с.1333)	TR813 (с.1334)	TB914 (с.1335)
		DIN352				
		DIN357/LONG				
	MF	DIN374				TB183 (с.1345)
		DIN2181				
	UNC	DIN371/376				TB904 (с.1346)
		DIN351				
	UNF	DIN371/374				TB924 (с.1347)
		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	-	-	-	-
M	TI914 (с.1335)	TBE15 (с.1336)	TBE16 (с.1337)	TBE17 (с.1338)	TBE18 (с.1339)	TCH14 (с.1340)	TQ853 (с.1341)	TR853 (с.1342)	TB623 (с.1343)	TCH23 (с.1344)
MF									TB123 (с.1348)	
UNC									TB264 (с.1349)	
UNF									TB274 (с.1350)	
BSW										
G(BSP)										
EG-M										
EG-UNC										
EG-UNF										
	TiCN	VAP	VAP	VAP	VAP	HardSlick	VAP	Без покрытия	VAP	HardSlick
										

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

МЕТЧИКИ YG INOX

TB711 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

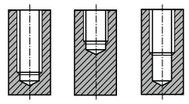
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

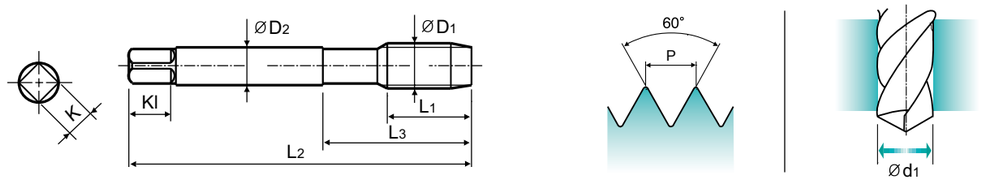
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.0×D





Material groups **NW** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap | с.1351

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	○							○													

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 INOX

TQ813 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

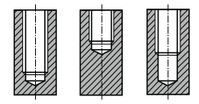
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

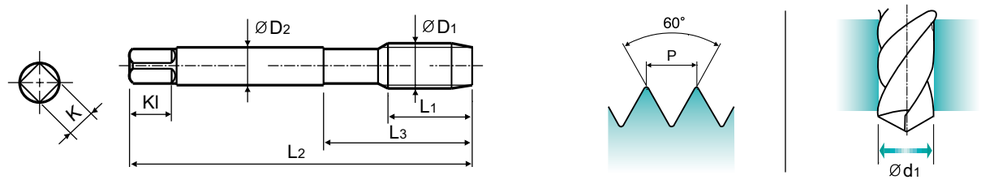
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **VA** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap | с.1351

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

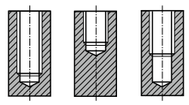
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

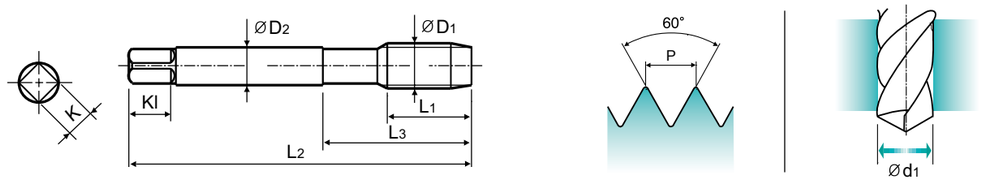
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **VA** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright | с.1351

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											○					○					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 INOX

Vap **TB914** СЕРИЯ
TiCN **TI914** СЕРИЯ

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

Машинные метчики

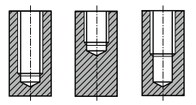
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

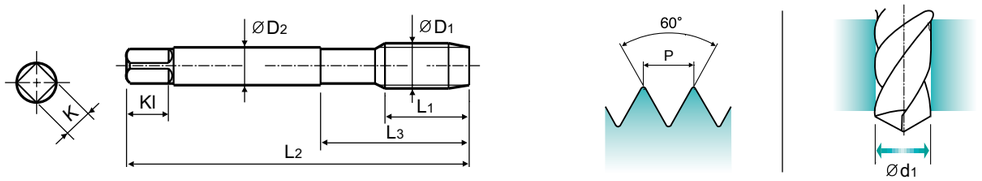
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **VA NW** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap TiCN | с.1351

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

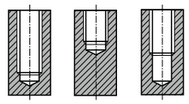
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

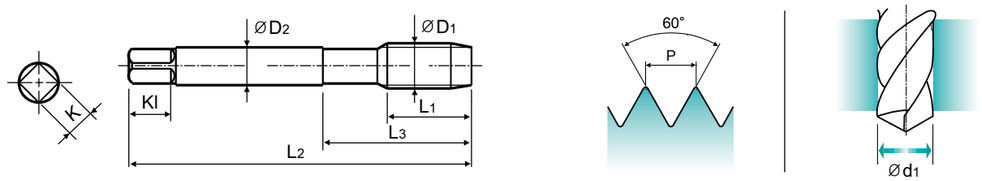
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 4H | 60° | C | R40 | Vap | с.1351

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											○					○					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 INOX

TBE16 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

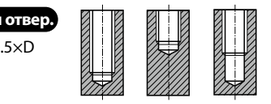
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

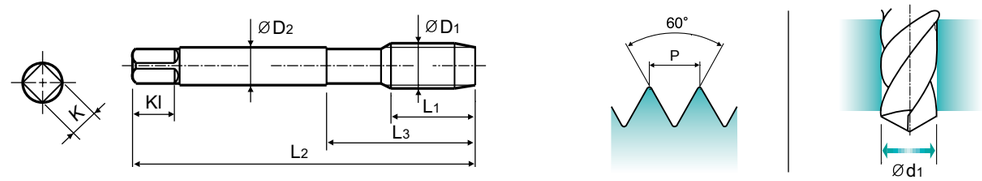
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 6H+01 | 60° | C | R40 | Vap | с.1351

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

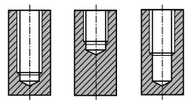
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

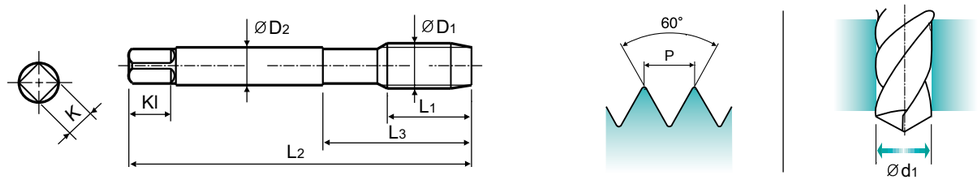
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 6G | 60° | C | R40 | Vap | с.1351

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											○					○					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 INOX

TBE18 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

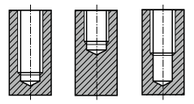
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

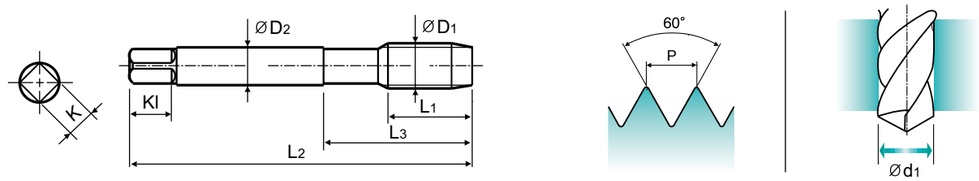
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 7G | 60° | C | R40 | Vap | с.1351

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

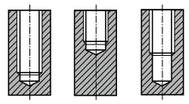
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

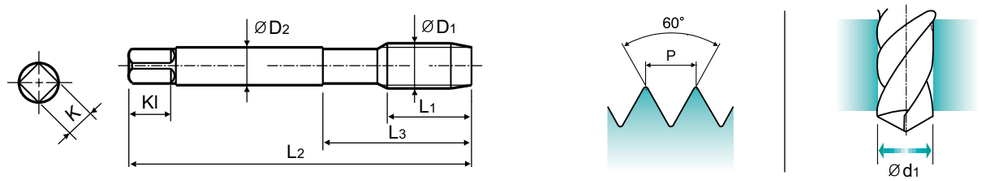
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **VA NW** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Hardslick | с.1351

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											○					○					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 INOX

TQ853 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

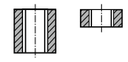
▶ Для нарезания сквозных отверстий с большей скоростью, чем другие метчики, благодаря специальной конструкции

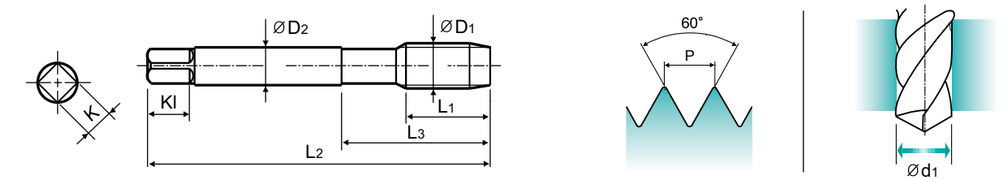
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **VA** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Vap | с.1351

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

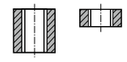
▶ Для нарезания сквозных отверстий с большей скоростью, чем другие метчики, благодаря специальной конструкции

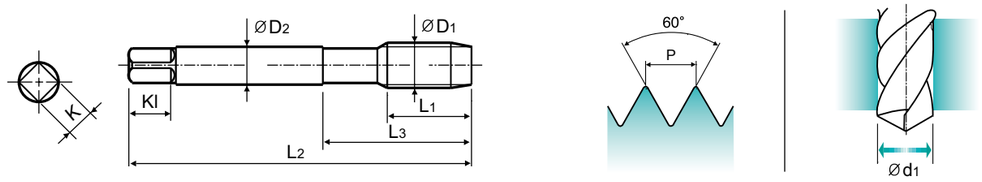
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **VA** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright | с.1351

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

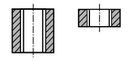
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

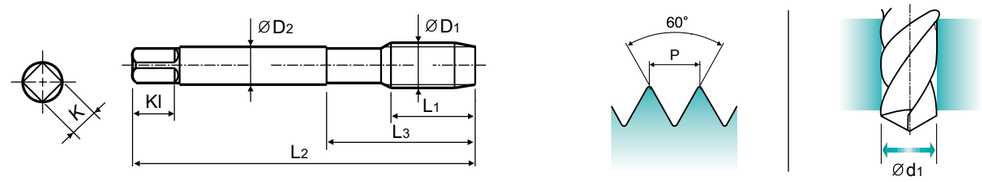
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **VA NW** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | B | Vap | с.1351

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

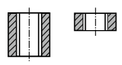
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

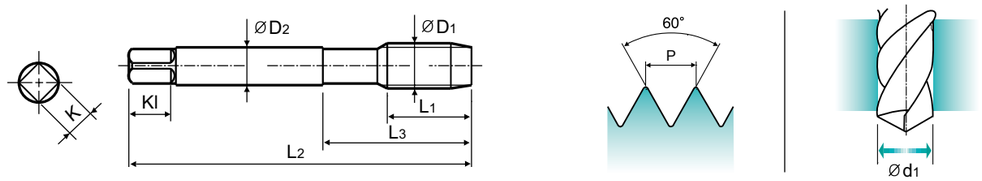
DIN 371

DIN 376



Тип отвер. 3.0×D





Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | B | Hardslick | с.1351

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

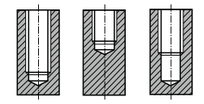
Машинные метчики

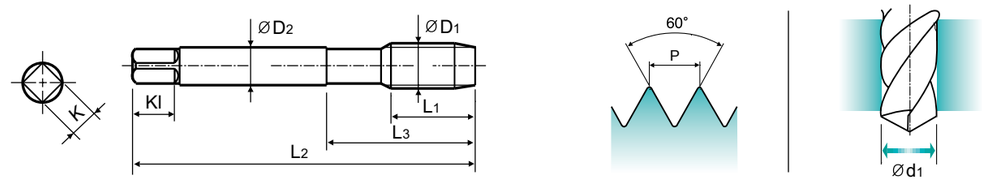
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 374



Тип отвер. 2.5×D





Material groups VA NW | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R40 | Vap | с.1351

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

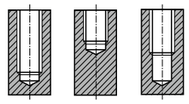
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

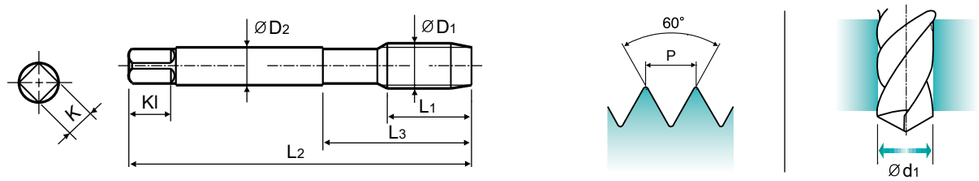
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R40 | Vap | с.1351

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		**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											○					◎					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 INOX

TB924 СЕРИЯ

UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

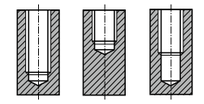
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

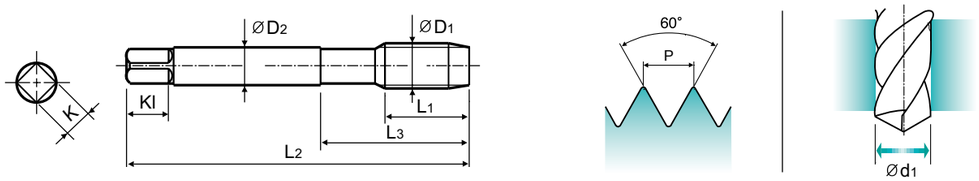
DIN 371

DIN 374



Тип отвер.
2.5×D





Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | C | R40 | Vap | с.1351

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	- 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

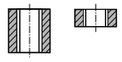
Машинные метчики

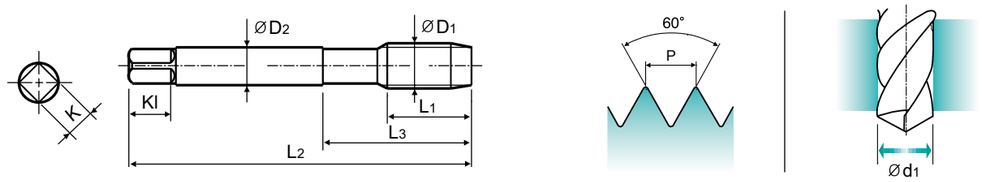
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

DIN 374



Тип отвер.
3.0×D





Material groups VA NW | HSS-E | DIN 374 | 6HX | 60° | B | Vap | с.1351

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

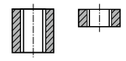
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

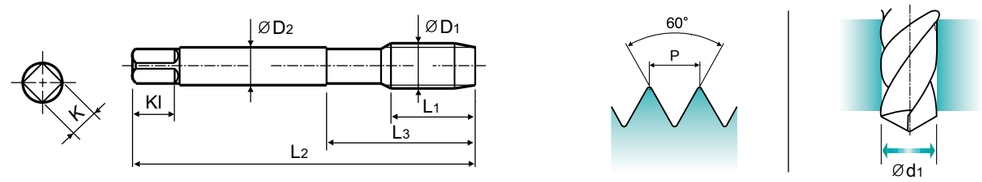
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups VA NW | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Vap | с.1351

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

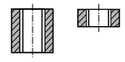
DIN 371

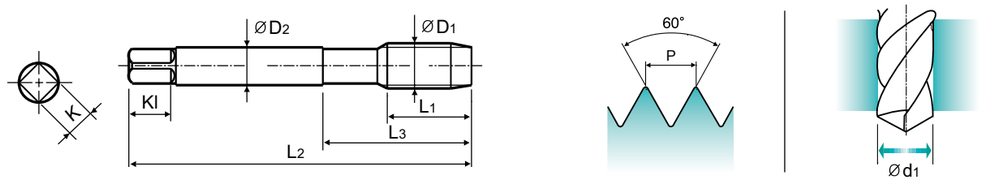
DIN 374



Тип отвер.

3.0×D





Material groups VANW | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | B | Vap

с.1351

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	◎	◎	○	○		○						◎	◎	◎						

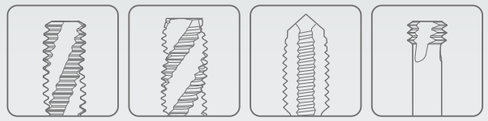
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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	400Rm			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**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

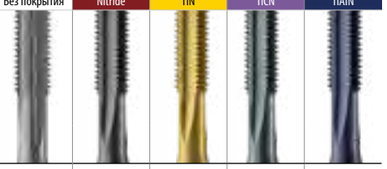
YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

Для обработки чугуна и похожих по свойствам материалов

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1363

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.1355)	TE821 (с.1356)	TD821 (с.1357)	TI821 (с.1358)	TY821 (с.1359)
		DIN352					
		DIN357/LONG					
	MF	DIN374		TE403 (с.1360)			
		DIN2181					
	UNC	DIN371/376		TE434 (с.1361)			
		DIN351					
	UNF	DIN371/374		TE454 (с.1362)			
		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					

YG

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

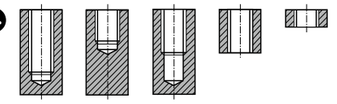
DIN 371

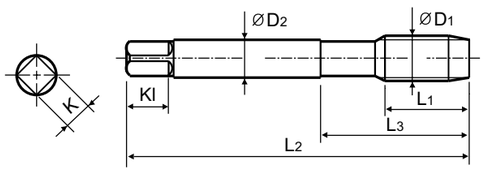


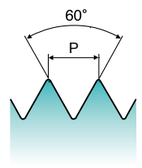
DIN 376

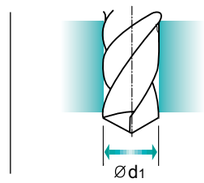


Тип отвер. 2.0×D









Material groups **GG** | CARBIDE | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Bright  с.1363

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

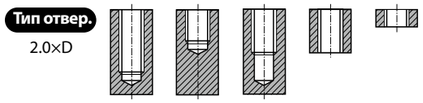
TE821 СЕРИЯ

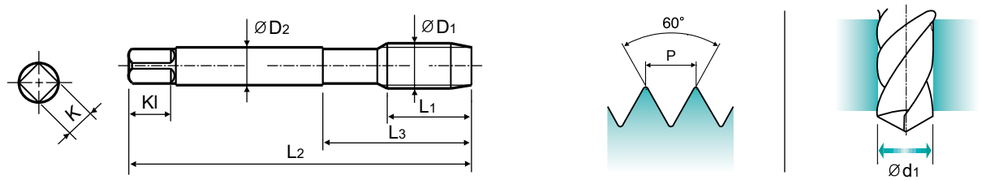
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния







Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Nitride |  с.1363

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							○														

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 ДЛЯ ЧУГУНА

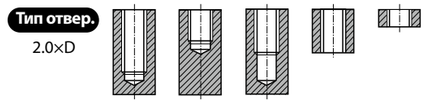
TD821 СЕРИЯ

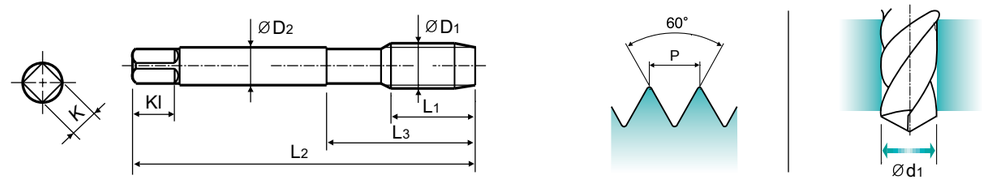
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния







Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiN |  с.1363

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

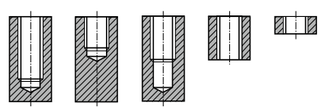
DIN 371

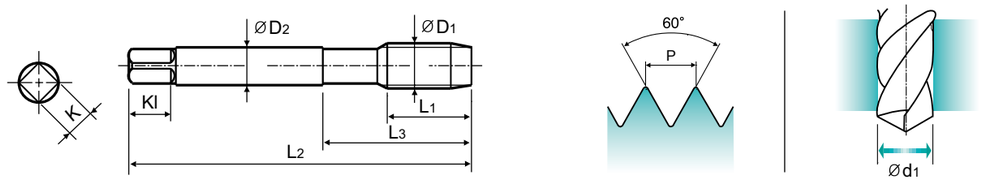
DIN 376



Тип отвер.

2.0×D





Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiCN |  | с.1363

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							◎														

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 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

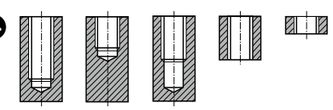
DIN 371

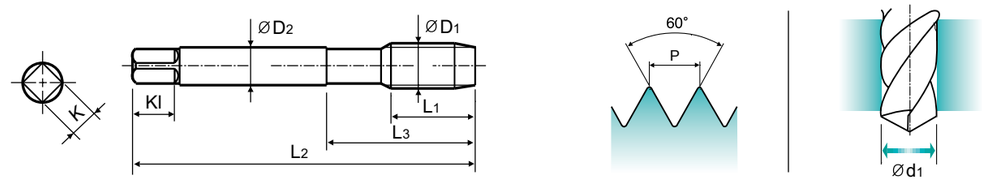
DIN 376



Тип отвер.

2.0×D





Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiAlN |  | с.1363

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

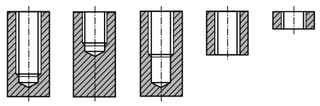
Машинные метчики

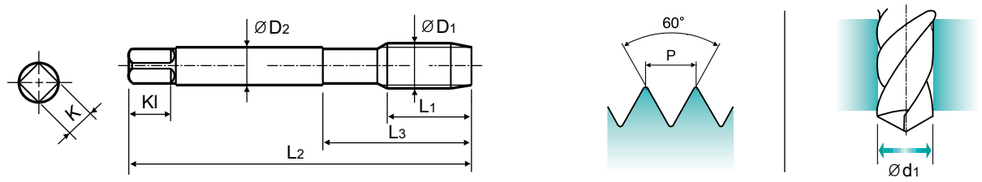
▶ Подходит для нарезания резьбы по чугуну и подобным материалам благодаря азотированному покрытию (NI)

DIN 374



Тип отвер.
2.0×D





Material groups **GG** | HSS-E | DIN 374 | 6HX | 60° | C | Nitride | с.1363

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

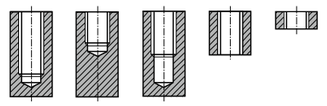
▶ Подходит для нарезания резьбы по чугуну и подобным материалам благодаря азотированному покрытию (NI)

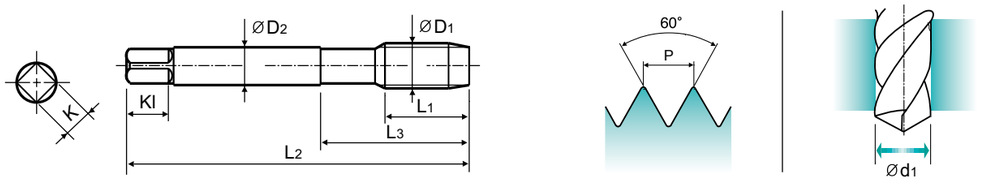
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.0×D





Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 2BX | 60° | C | Nitride | с.1363

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

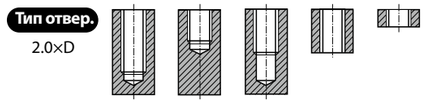
TE454 СЕРИЯ

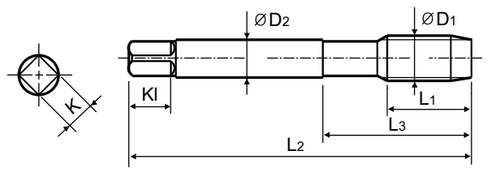
UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

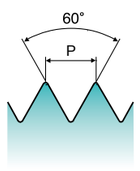
Машинные метчики

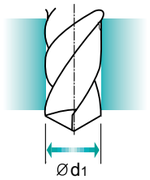
▶ Подходит для нарезания резьбы по чугуну и подобным материалам благодаря азотированному покрытию (NI)











Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/374 | 2BX | 60° | C | Nitride | с.1363

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 -	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															◎	◎	◎	◎	○	○

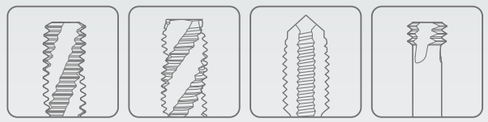
ISO	N										S							H		
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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

К лучшему через инновации



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

- **Для обработки алюминия**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

Для обработки алюминия

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1378

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc	Макс. 2.5xD Глухое HSS-E C Винт. канавка R45	Макс. 2.5xD Глухое HSS-E C Винт. канавка R40	Макс. 3.0xD Сквозное HSS-E B Винт. подточка -	Макс. 3.0xD Сквозное HSS-E B Винт. подточка -	Макс. 2.0xD Глухое/Сквозное HSS-E C Прямая канавка -	Макс. 2.0xD Глухое/Сквозное HSS-E C Прямая канавка -	Макс. 2.0xD Глухое/Сквозное HSS-E C Прямая канавка -	ISO
		СЕРИЯ												
		M	DIN371/376				TC163 (с.1368)	TE953 (с.1369)	TC622 (с.1373)	TE943 (с.1374)	TC433 (с.1375)	TE443 (с.1376)	TY433 (с.1377)	M
			DIN352											
			DIN357/LONG											
		MF	DIN374				TC963 (с.1370)							MF
			DIN2181											
		UNC	DIN371/376				TC169 (с.1371)							UNC
			DIN351											
		UNF	DIN371/374				TC170 (с.1372)							UNF
			DIN2181											
		BSW	DIN2182/2183											BSW
			DIN351											
		G(BSP)	DIN5156/5157											G(BSP)
		EG-M	DIN371/376											EG-M
		EG-UNC	DIN371/376											EG-UNC
		EG-UNF	DIN371/374											EG-UNF
		ПОКРЫТИЕ					Без покрытия	Nitride	Без покрытия	Nitride	Без покрытия	Nitride	TiAlN	
		МОДЕЛЬ												
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		○		○					1
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	○		○					2
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	○	○	○	○				3
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28								4
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32								5
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10								6
	7			Закаленная	275	29								7
	8			Закаленная	300	32								8
	9			Закаленная	350	38								9
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15								10
	11			Закаленная	325	35								11
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15								12
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23								13
	14		Аустенитная		180	10								14
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10								15
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26								16
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3								17
	18		Перлитная		250	25								18
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130									19
	20		Перлитная		230	21								20
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60		◎	○	◎	○				21
	22		Отвержд.	Закаленная	100		◎	○	◎	○				22
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75		◎	○	◎	○				23
	24		≤ 12% Si, Отвержд.	Закаленная	90		◎	○	◎	○				24
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130			◎		◎				25
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110						◎	◎	◎	26
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		○		○		○	○	○	27
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100						○		○	28
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик											29
	30		Каучук, дерево											30
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15								31
	32			Состаренная	280	30								32
	33		Ni или Co Основа	Отожженная	250	25								33
	34			Состаренная	350	38								34
	35			Литье	320	34								35
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm									36
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm									37
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55								38
	39			Закаленная	630	60								39
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42								40
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55								41

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TC163 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

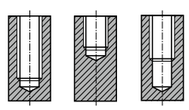
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

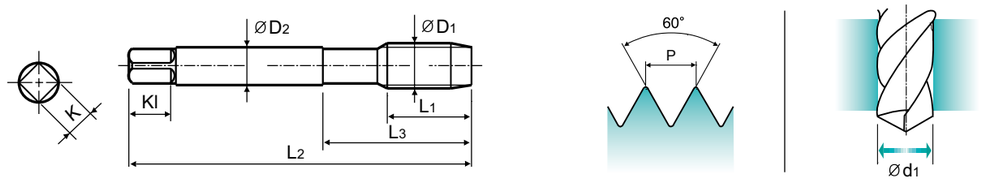
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R45 | Bright | с.1378

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

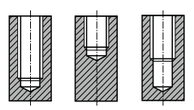
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

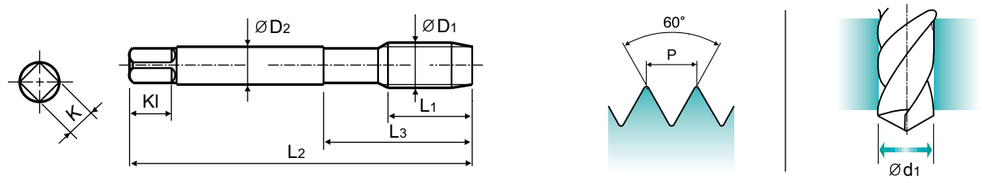
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Nitride | с.1378

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	○	○	○	○	◎																

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TC963 СЕРИЯ

MF — ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

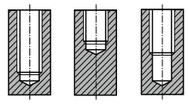
Машинные метчики

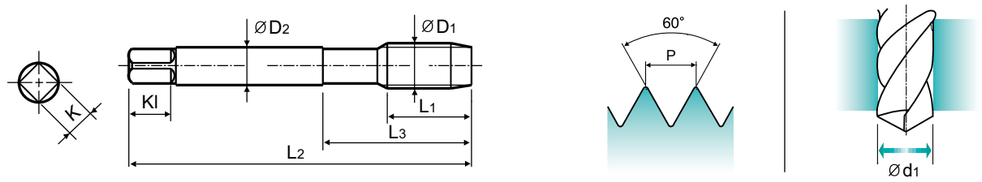
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 374



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **Al** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | R45 | Bright | с.1378

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

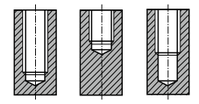
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

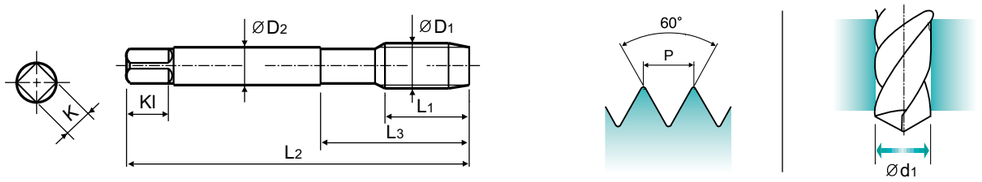
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R45 | Bright | с.1378

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

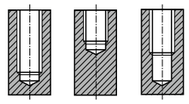
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

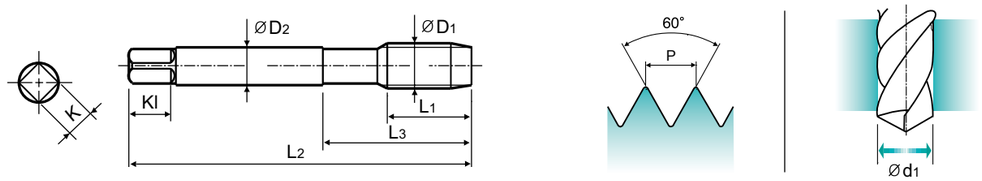
DIN 371

DIN 374



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | C | R45 | Bright | с.1378

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		**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

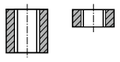
▶ Метчик с прерывистой резьбой для уменьшения площади соприкосновения резьбы метчика с обрабатываемой заготовкой, а также для увеличения пространства для стружки

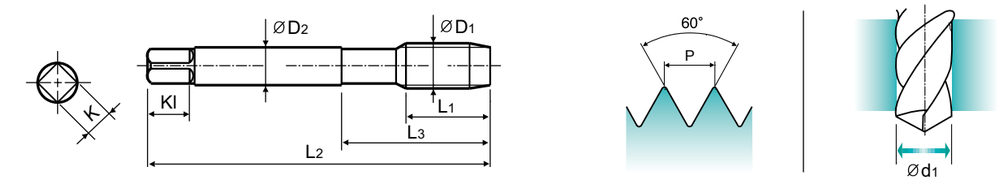
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright | с.1378

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

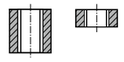
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

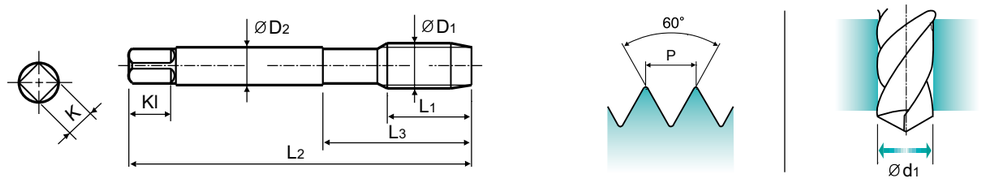
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Nitride |  с.1378

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

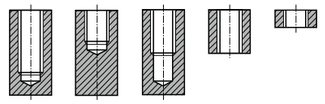
▶ Подходит для латуни и материалов с короткой стружкой

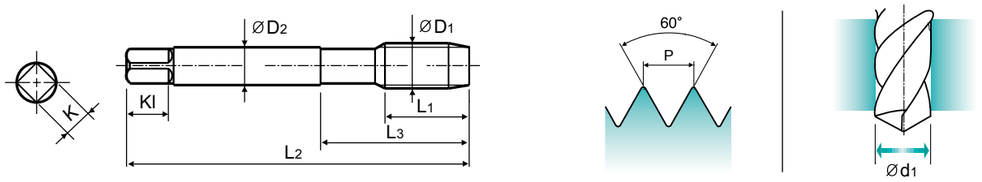
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.0×D





Material groups **Ms** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Bright |  с.1378

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

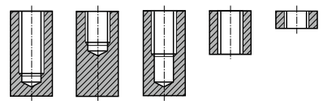
Машинные метчики

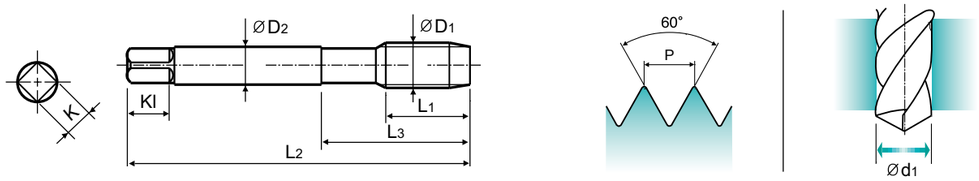
▶ Подходит для латуни и материалов с короткой стружкой

DIN 371
DIN 376



Тип отвер.
2.0×D





Material groups **Ms** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Nitride | с.1378

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

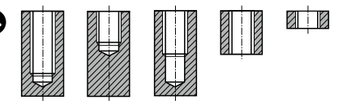
Машинные метчики

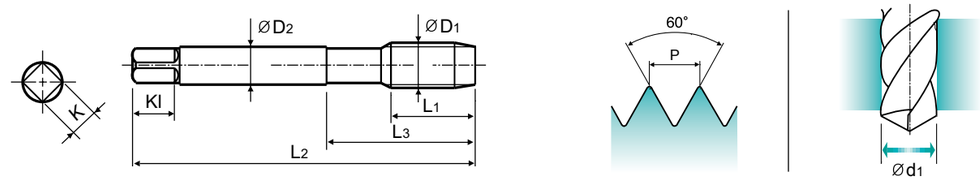
▶ Подходит для латуни и материалов с короткой стружкой

DIN 371
DIN 376



Тип отвер.
2.0×D





Material groups **Ms** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | TiAlN | с.1378

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ YG
Ti Ni

Для обработки жаропрочных суперсплавов и титана

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1394

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.1382)	TZ903 (с.1383)	TM293 (с.1384)	TZ293 (с.1385)
		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	-	-
M	TM933 (с.1386)	TZ933 (с.1387)	TM923 (с.1388)	TZ923 (с.1389)	TQ833 (с.1390)	TR833 (с.1391)	TQ873 (с.1392)	TR873 (с.1393)
MF								
UNC								
UNF								
BSW								
G(BSP)								
EG-M								
EG-UNC								
EG-UNF								
	Без покрытия	TiAlN	Без покрытия	TiAlN	VAP	Без покрытия	VAP	Без покрытия
								
P								
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
M								
K								
N								
S	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
					○	○	○	○
	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎
H				○				
			○	○			○	○

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 Ti Ni

TM903 серия

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

Машинные метчики

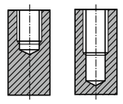
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

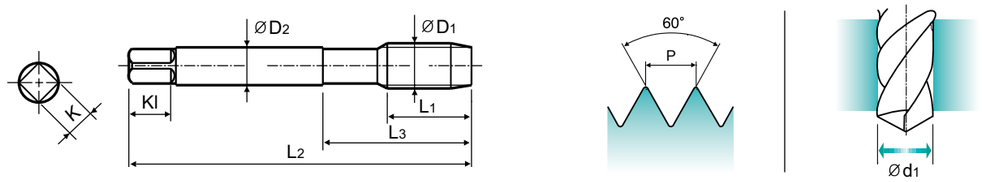
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **Ti** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R25 | Bright |  с.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	**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											○					○	◎				

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 Ti Ni

TZ903 серия

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

Машинные метчики

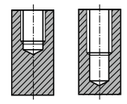
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

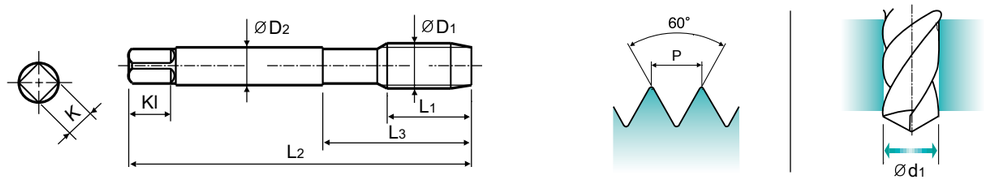
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **Ti** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R25 | TiAlN |  с.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	**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

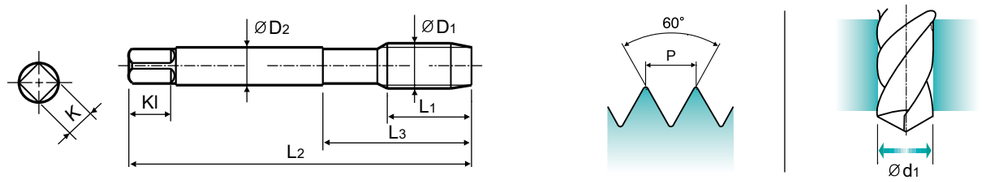
▶ Метчик с прерывистой резьбой для уменьшения площади соприкосновения резьбы метчика с обрабатываемой заготовкой, а также для увеличения пространства для стружки

DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D



Material groups **Ti** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright | с.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	**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											○	○	○	○	○	○	◎			○	

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 Ti Ni

TZ293 серия

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

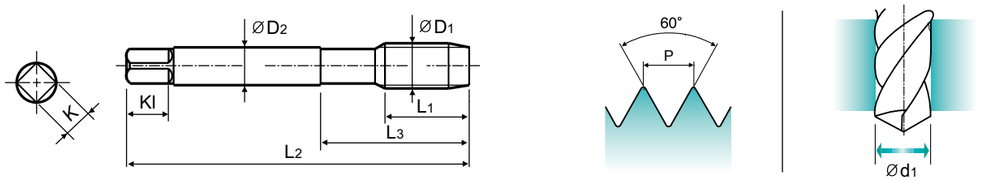
▶ Метчик с прерывистой резьбой для уменьшения площади соприкосновения резьбы метчика с обрабатываемой заготовкой, а также для увеличения пространства для стружки

DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D



Material groups **Ti** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | TiAlN | с.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	**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

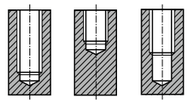
▶ Для обработки никелевых сплавов и жаропрочных легированных сталей, которые используются в авиационно-космической и химической промышленности

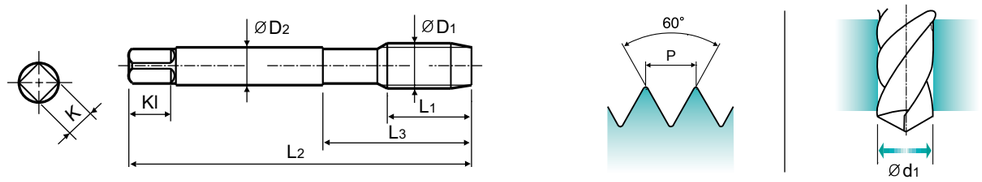
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright | с.1394

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											◎	◎	◎	◎	◎		○				

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 Ti Ni

TZ933 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

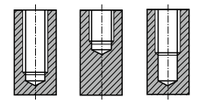
▶ Для обработки никелевых сплавов и жаропрочных легированных сталей, которые используются в авиационно-космической и химической промышленности

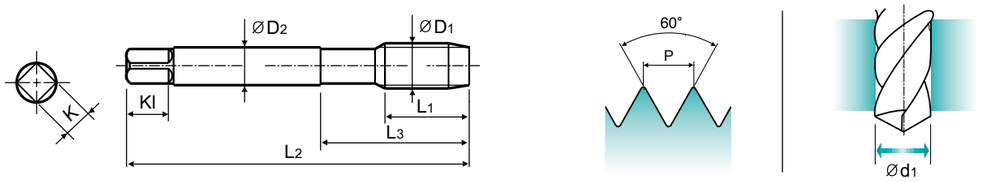
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | TiAlN | с.1394

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

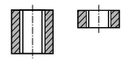
DIN 371

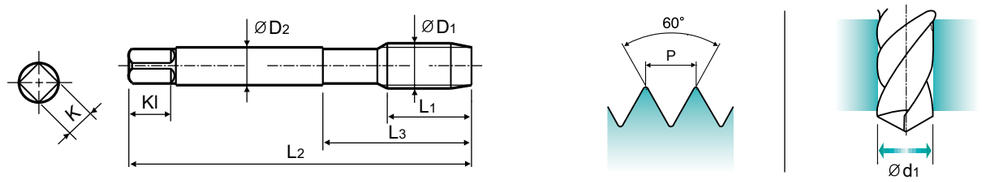
DIN 376



Тип отвер.

3.0×D





Material groups **Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright | с.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	**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

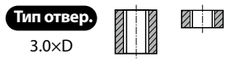
DIN 371

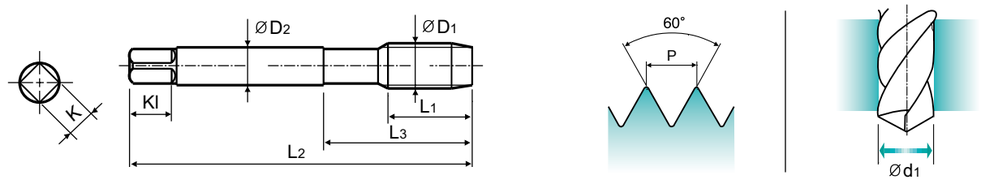
DIN 376



Тип отвер.

3.0×D





Material groups **Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | TiAlN | с.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	**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											◎	◎	◎	◎	◎		○	○		○	

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TQ833 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

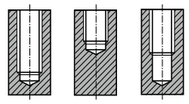
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

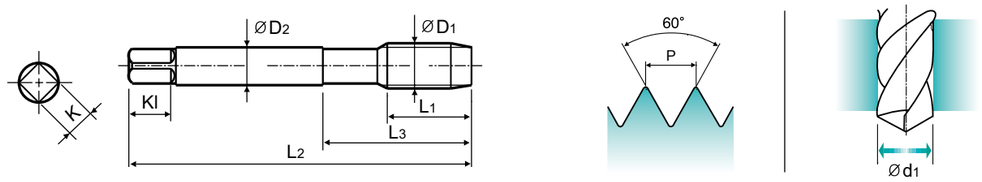
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **Ti Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Vap | с.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	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											◎	◎	◎	◎	◎	○	◎				

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 Ti Ni

TR833 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

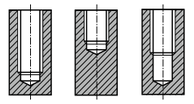
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

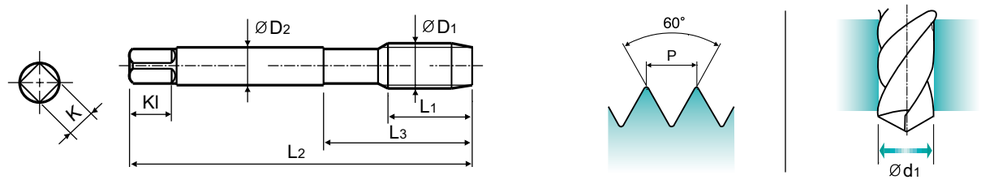
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **Ti Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | R40 | Bright | с.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	**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											◎	◎	◎	◎	◎	○	◎				

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

TQ873 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

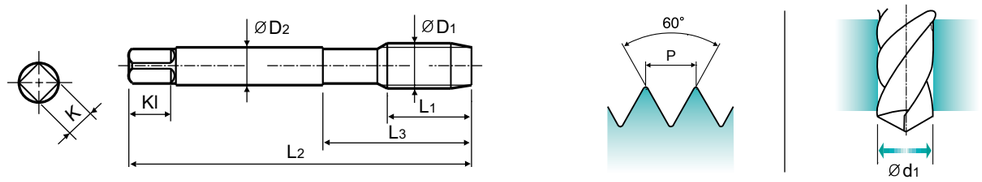
▶ Для нарезания сквозных отверстий с большей скоростью, чем другие метчики, благодаря специальной конструкции

DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D



Material groups **Ti Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Vap | с.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	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											◎	◎	◎	◎	◎	○	◎			○	

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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 Ti Ni

TR873 СЕРИЯ

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

Машинные метчики

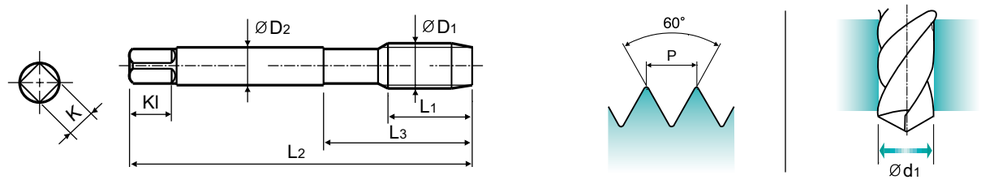
▶ Для нарезания сквозных отверстий с большей скоростью, чем другие метчики, благодаря специальной конструкции

DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D



Material groups **Ti Ni** | HSS PM | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Bright | с.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	**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											◎	◎	◎	◎	◎	○	◎			○	

					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



К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

- **Для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ

Для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1411

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 (с.1398)	TE703 (с.1399)
		DIN352		
		DIN357/LONG		
	MF	DIN374	TD733 (с.1407)	TE733 (с.1408)
		DIN2181		
	UNC	DIN371/376	TD704 (с.1409)	TE704 (с.1410)
		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				

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		

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

	Макс. 3.0xD Глухое / Сквозное						
	HSS-E	HSS-PM	HSS-E		HSS-PM	HSS-E	
	C	C	C	C	C	C	C
	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-
	TY703 (с.1400)	TQ703 (с.1401)	TD713 (с.1402)	TE713 (с.1403)	TQ723 (с.1404)	TE723 (с.1405)	TD723 (с.1406)
M							
MF							
UNC							
UNF							
BSW							
G(BSP)							
EG-M							
EG-UNC							
EG-UNF							
	TiAlN	VAP	TiN	NI	VAP	NI	TiN
							
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							

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

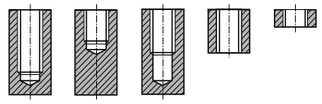
DIN 371

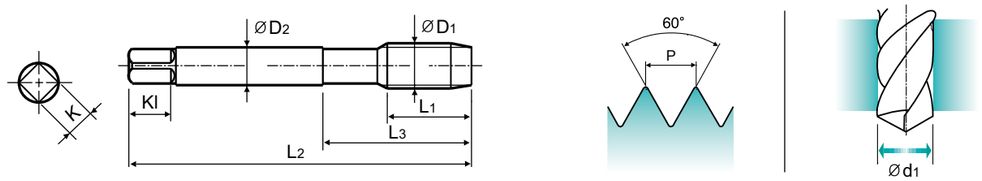
DIN 376



Тип отвер.

3.0×D





Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiN | с.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		**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

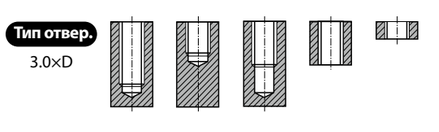
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

▶ Подходят для обработки мягких материалов

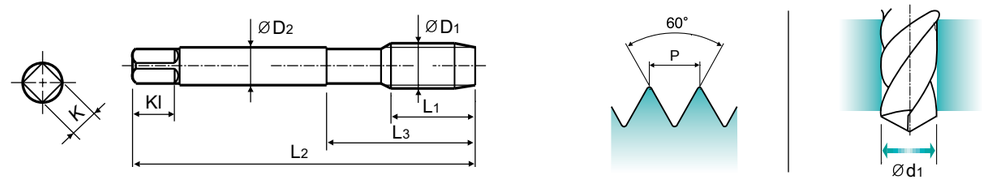
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.

3.0×D



Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Nitride | с.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
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	◎	◎	○	○		○		○													

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

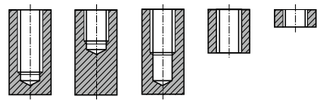
DIN 371

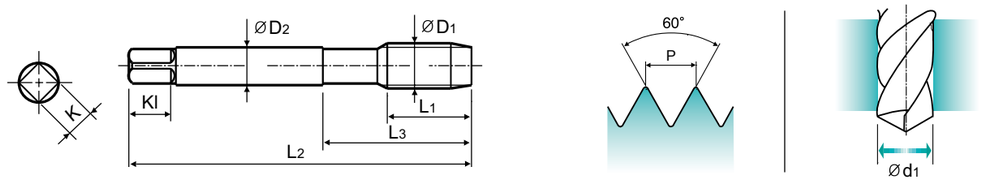
DIN 376



Тип отвер.

3.0×D





Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiAlN | с.1411

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

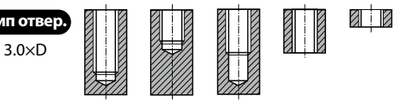
DIN 371

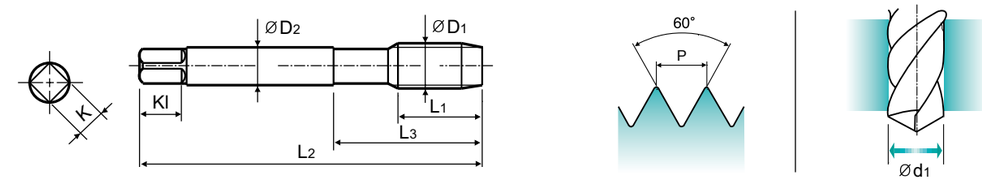
DIN 376



Тип отвер.

3.0×D





Material groups **GV** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Vap | с.1411

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

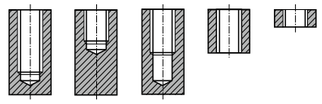
▶ Подходят для обработки мягких материалов

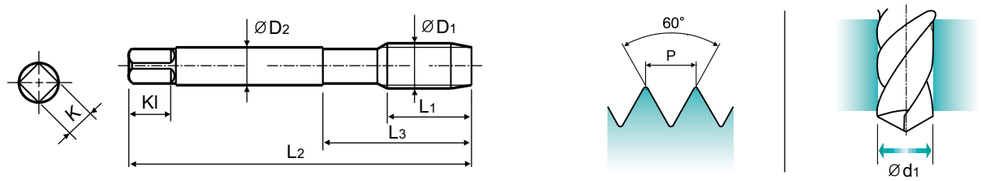
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6GX | 60° | C | TiN | с.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		**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

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

TE713 СЕРИЯ

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

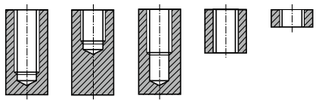
▶ Подходят для обработки мягких материалов

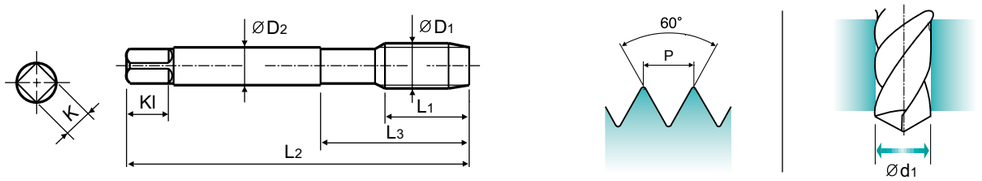
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6GX | 60° | C | Nitride | с.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
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

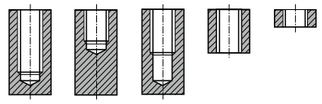
▶ Подходят для обработки мягких материалов

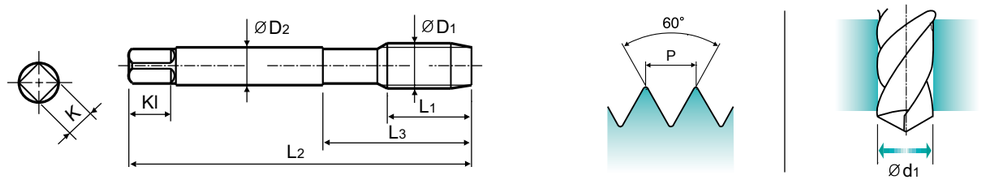
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GV** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Vap | с.1411

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

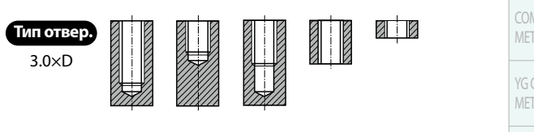
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики

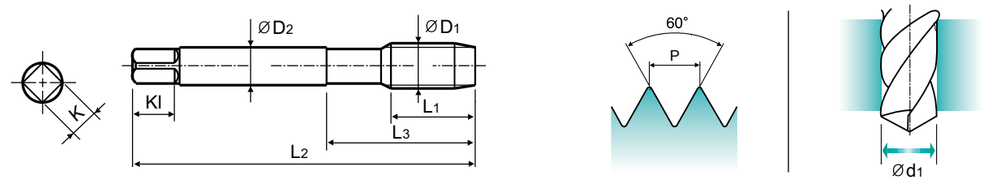
▶ Подходят для обработки мягких материалов

DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D



Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Nitride | с.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
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

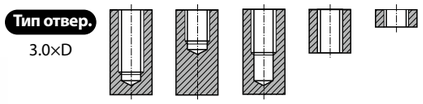
TD723 СЕРИЯ

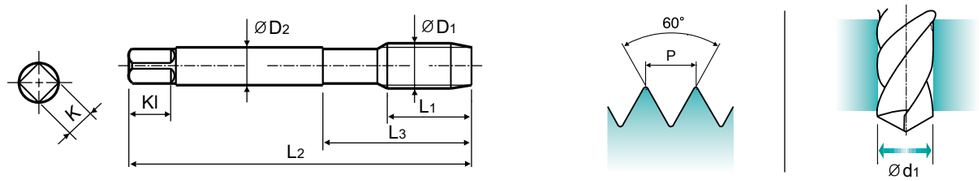
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики

▶ Подходят для обработки мягких материалов







Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiN | с.1411

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

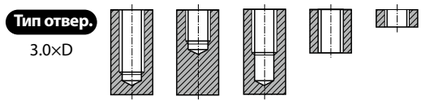
TD733 СЕРИЯ

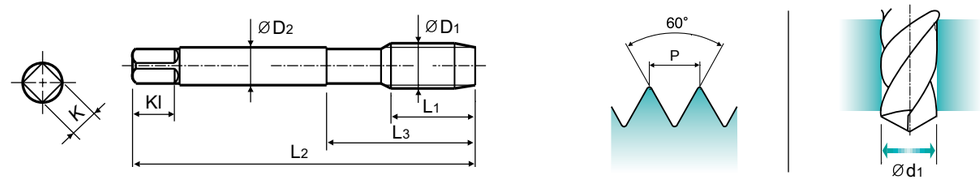
MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

▶ Подходят для обработки мягких материалов







Material groups **GV** | HSS-E | DIN 374 | 6HX | 60° | C | TiN | с.1411

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

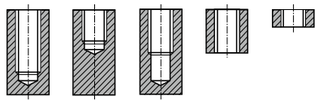
Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

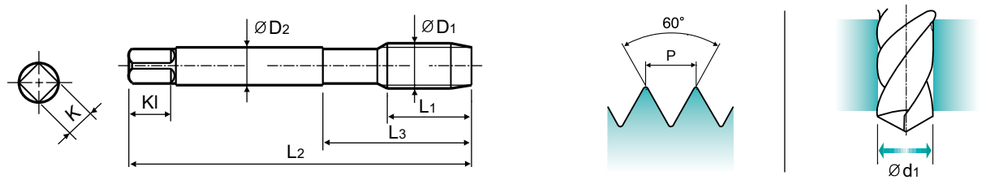
▶ Подходят для обработки мягких материалов

DIN 374



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GV** | HSS-E | DIN 374 | 6HX | 60° | C | Nitride | с.1411

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	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

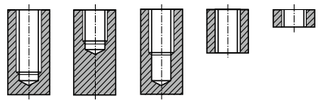
▶ Подходят для обработки мягких материалов

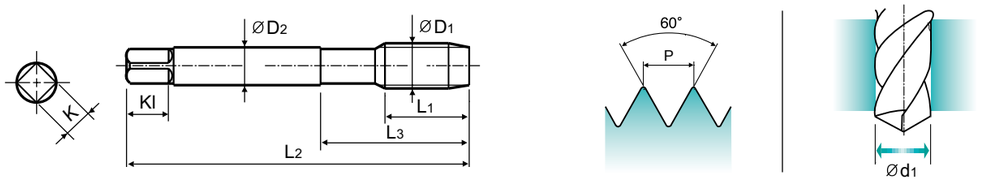
DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
3.0×D





Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 2BX | 60° | C | TiN | с.1411

Рекоменд. условия об-ки : С.1411 — Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1		TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	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

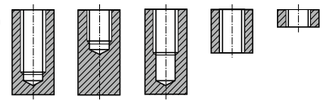
▶ Подходят для обработки мягких материалов

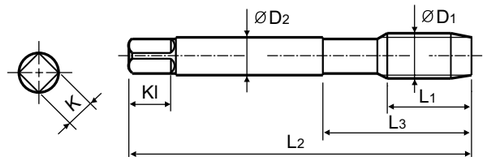
DIN 371

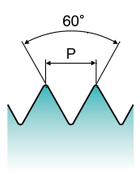
DIN 376

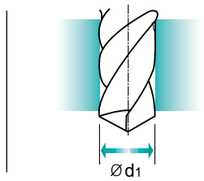


Тип отвер.
3.0×D









Material groups **GV** | HSS-E | DIN 371/376 | 2BX | 60° | C | Nitride

c.1411

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1		Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	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

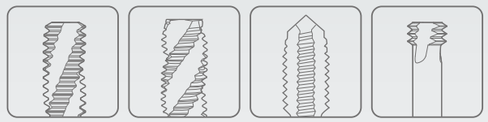
ISO	P											M			K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	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	◎	◎	○	○		○		○													

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					TD703 TD733 TD704	TE703 TE733 TE704	TY703	TQ703	TD713	TE713	TQ723	TE723	TD723
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	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

К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

- **Для использования на гайконарезных станках**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG 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.1415)
	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.1414

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		

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

YG ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TC803 СЕРИЯ

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

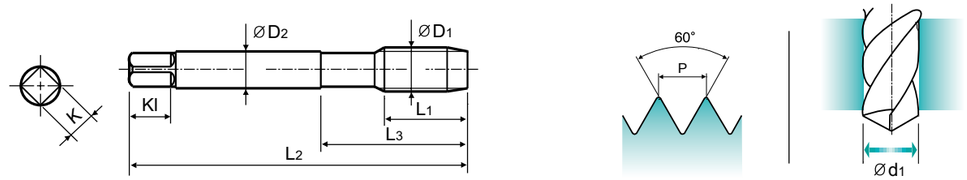
Гаечные метчики

▶ Для изготовления гаек на станках

DIN 357



Тип отвер. 2.0×D



Material groups GS | HSS-E | DIN 357 | 6H | 60° | LONG | Bright

с.1414

Ед.изм: мм

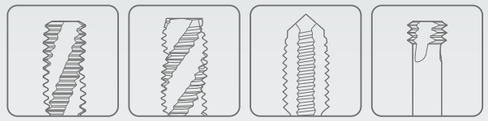
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.7	TC803246	25	90	45	2.8	2.1	5	3	3.3
M5	× 0.8	TC803286	28	100	50	3.5	2.7	6	3	4.2
M6	× 1	TC803316	32	110	55	4.5	3.4	6	3	5
M7	× 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



К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

- **Для нарезания отверстий в мягких материалах под резьбовую вставку**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

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.1424

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.1419)	TC973 (с.1420)		
	EG-UNC	DIN371/376			TC944 (с.1421)	TC934 (с.1422)		
	EG-UNF	DIN371/374				TC954 (с.1423)		
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		

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

YG **МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ**

TC909 СЕРИЯ

EG-M

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO

Машинные метчики

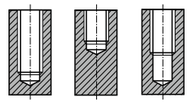
▶ Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений

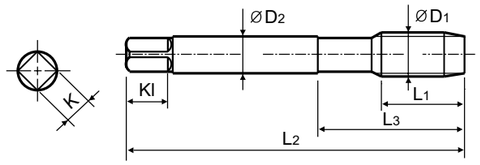
DIN 371

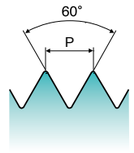
DIN 376

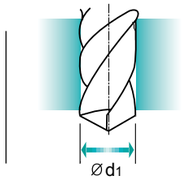


Тип отвер.
2.5×D









Material groups **AI** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H Mod. | 60° | C | R40 | Bright | с.1424

Рекоменд. условия об-ки : С.1424

Ед.изм: мм

Размер ØD1	Шаг P	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
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

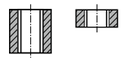
DIN 371

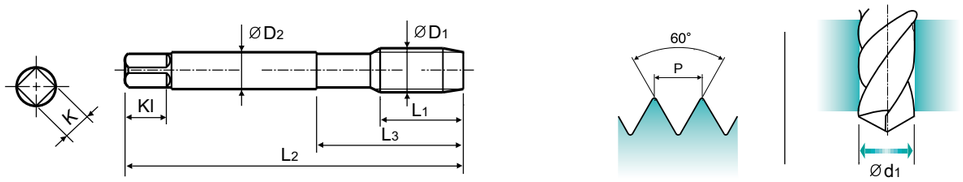
DIN 376



Тип отвер.

3.0×D





Material groups **AI** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H Mod. | 60° | B | Bright | с.1424

Рекоменд. условия об-ки : С.1424

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

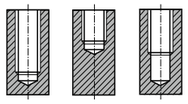
DIN 371

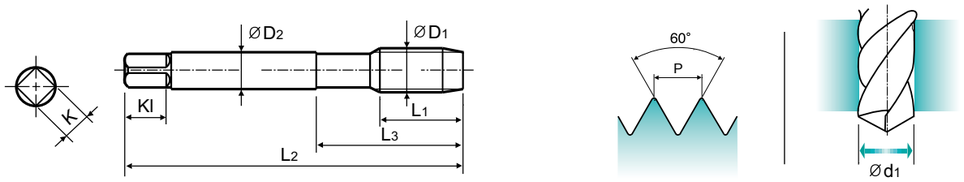
DIN 376



Тип отвер.

2.5×D





Material groups **AI** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | R40 | Bright | с.1424

Рекоменд. условия об-ки : С.1424

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	- 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

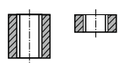
DIN 371

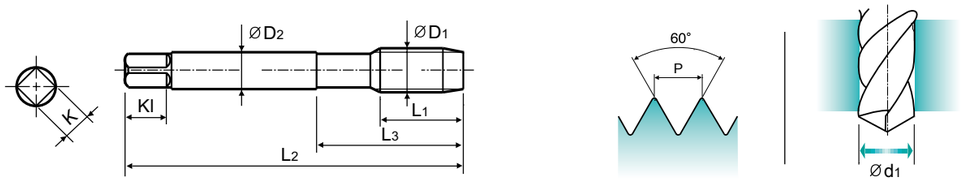
DIN 376



Тип отвер.

3.0×D





Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Bright |  с.1424

Рекоменд. условия об-ки : С.1424

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 - 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

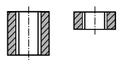
DIN 371

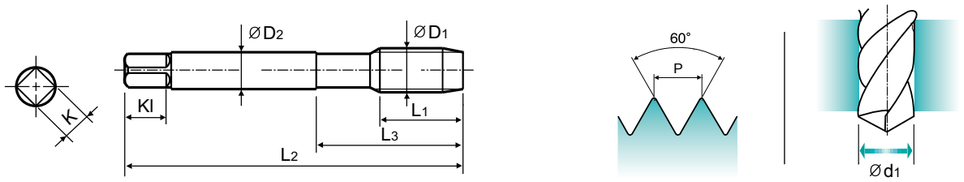
DIN 374



Тип отвер.

3.0×D





Material groups **Al** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Bright |  с.1424

Рекоменд. условия об-ки : С.1424

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 - 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	◎	◎	◎	◎			◎														

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					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



К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

- Для трубной резьбы по стандарту Витворта (Whitworth)

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

Для трубной резьбы по стандарту Витворта (Whitworth)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1432

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.1427)	TC728 (с.1428)	TC729 (с.1429)	TB514 (с.1430)	TC727 (с.1431)
	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					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

YG **МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ**

T7709 СЕРИЯ

G(BSP) МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1

Набор метчиков

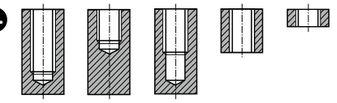
▶ Набор метчиков - первый (черновой) и третий (чистовой)
▶ Третий метчик комплекта предназначает только для финального формирования внутренней резьбы

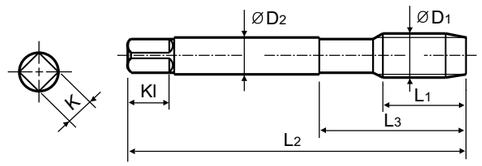
Первый

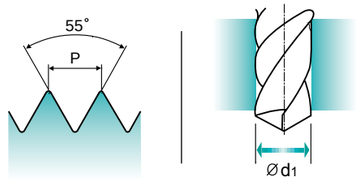
Третий



Тип отвер. 2.0×D







Material groups **GS** | HSS | DIN 5157 | 55° | I/III | Bright | с.1432

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

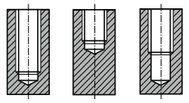
Машинные метчики

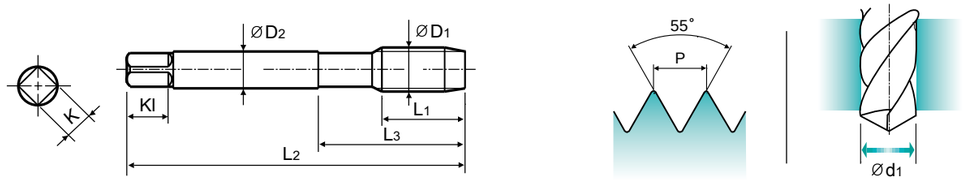
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 5156



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 5156 | 55° | C | R40 | Bright

с.1432

Рекоменд. условия об-ки : С.1432

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	**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

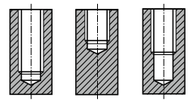
Машинные метчики

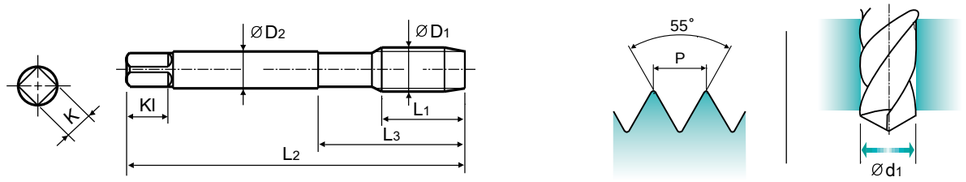
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 5156



Тип отвер.
2.5×D





Material groups **VG** | HSS-E | DIN 5156 | 55° | C | R40 | Bright

с.1432

Рекоменд. условия об-ки : С.1432

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																					

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

TB514 СЕРИЯ

G(BSP) МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1

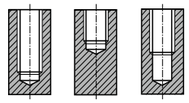
Машинные метчики

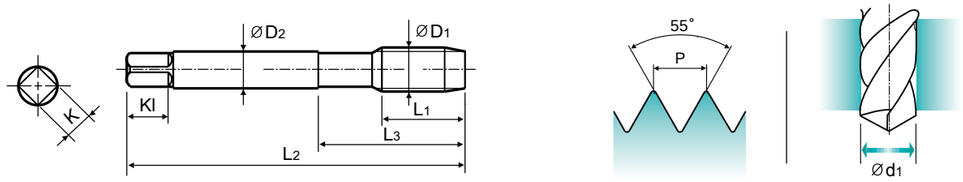
▶ Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

DIN 5156



Тип отвер.
2.5×D





Material groups VA NW | HSS-E | DIN 5156 | 55° | C | R40 | Vap | с.1432

Рекоменд. условия об-ки : С.1432

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
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

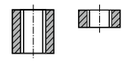
Машинные метчики

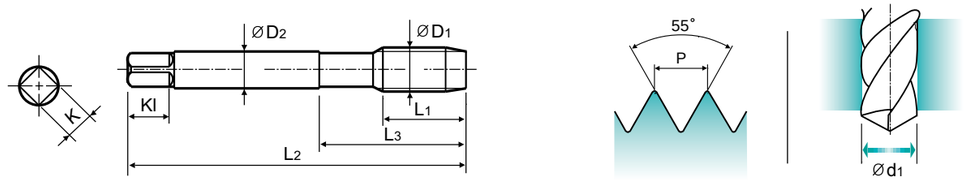
▶ Подходт для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с большей скоростью, благодаря прочной геометрии

DIN 5156



Тип отвер.
3.0×D





Material groups GS | HSS-E | DIN 5156 | 55° | B | Bright | с.1432

Рекоменд. условия об-ки : С.1432

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

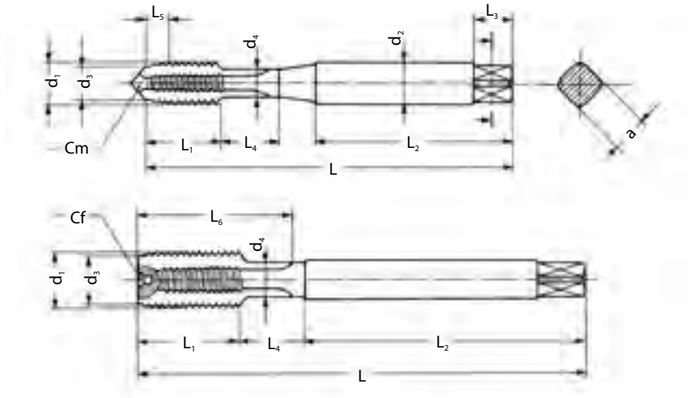
К лучшему через инновации



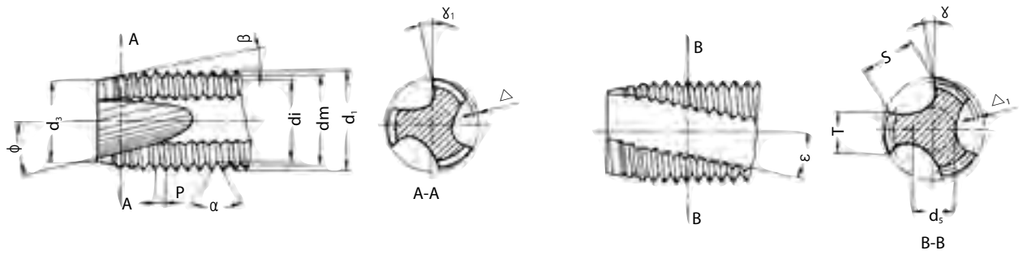
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1 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

2 РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ

Ед.изм: мм

Метрическая резьба ISO - крупный шаг				Метрическая резьба ISO - мелкий шаг				Метрическая резьба ISO - мелкий шаг			
M	Шаг	Макс. диам. отв.	Размер сверла	MF	Шаг	Макс. диам. отв.	Размер сверла	MF	Шаг	Макс. диам. отв.	Размер сверла
1	0.25	0.785	0.75	2.5	0.35	2.221	2.15	25	2.00	23.210	23.00
1.1	0.25	0.885	0.85	3	0.35	2.271	2.65	26	1.50	24.676	24.50
1.2	0.25	0.985	0.95	3.5	0.35	3.221	3.15	27	1.00	26.153	26.00
1.4	0.30	1.160	1.10	4	0.50	3.599	3.50	27	1.50	25.676	25.50
1.6	0.35	1.321	1.25	4.5	0.50	4.099	4.00	27	2.00	25.210	25.00
1.7	0.35	1.346	1.30	5	0.50	4.599	4.50	28	1.00	27.153	27.00
1.8	0.35	1.521	1.45	5.5	0.50	5.099	5.00	28	1.50	26.676	26.50
2	0.40	1.679	1.60	6	0.75	5.378	5.20	28	2.00	26.210	26.00
2.2	0.45	1.838	1.75	7	0.75	6.378	6.20	30	1.00	29.153	29.00
2.3	0.40	1.920	1.90	8	0.75	7.378	7.20	30	1.50	28.676	28.50
2.5	0.45	2.138	2.05	8	1.00	7.153	7.00	30	2.00	28.210	28.00
2.6	0.45	2.176	2.10	9	0.75	8.378	8.20	30	3.00	27.252	27.00
3	0.50	2.599	2.50	9	1.00	8.153	8.00	32	1.50	30.675	30.50
3.5	0.60	3.010	2.90	10	0.75	9.378	9.20	32	2.00	30.210	30.00
4	0.70	3.422	3.30	10	1.00	9.153	9.00	33	1.50	31.676	31.50
4.5	0.75	3.878	3.70	10	1.25	8.912	8.80	33	2.00	31.210	31.00
5	0.80	4.334	4.20	11	0.75	10.378	10.20	33	3.00	30.252	30.00
6	1.00	5.153	5.00	11	1.00	10.153	10.00	35	1.50	33.676	33.50
7	1.00	6.153	6.00	12	1.00	11.153	11.00	36	1.50	34.676	34.50
8	1.25	6.912	6.80	12	1.25	10.912	10.80	36	2.00	34.210	34.00
9	1.25	7.912	7.80	12	1.50	10.676	10.50	36	3.00	33.252	33.00
10	1.50	8.676	8.50	14	1.00	13.153	13.00	38	1.50	36.676	36.50
11	1.50	9.676	9.50	14	1.25	12.912	12.80	39	1.50	37.676	37.50
12	1.75	10.441	10.20	14	1.50	12.676	12.50	39	2.00	37.210	37.00
14	2.00	12.210	12.00	15	1.00	14.153	14.00	39	3.00	36.252	36.00
16	2.00	14.210	14.00	15	1.50	13.676	13.50	40	1.50	38.676	38.50
18	2.50	15.744	15.50	16	1.00	15.153	15.00	40	2.00	38.210	38.00
20	2.50	17.744	17.50	16	1.50	14.676	14.50	40	3.00	37.252	37.00
22	2.50	19.744	19.50	17	1.00	16.153	16.00	42	1.50	40.676	40.50
24	3.00	21.252	21.00	17	1.50	15.676	15.50	42	2.00	40.210	40.00
27	3.00	24.252	24.00	18	1.00	17.153	17.00	42	3.00	39.252	39.00
30	3.50	26.771	26.50	18	1.50	16.676	16.50	45	1.50	43.676	43.50
33	3.50	29.771	29.50	18	2.00	16.210	16.00	45	2.00	43.210	43.00
36	4.00	32.270	32.00	20	1.00	19.153	19.00	45	3.00	42.252	42.00
39	4.00	35.270	35.00	20	1.50	18.676	18.50	48	1.50	46.676	46.50
42	4.50	37.799	37.50	20	2.00	18.210	18.00	48	2.00	46.210	46.00
45	4.50	40.799	40.50	22	1.00	21.153	21.00	48	3.00	45.252	45.00
48	5.00	43.297	43.00	22	1.50	20.676	20.50	50	1.50	48.676	48.50
52	5.00	47.297	47.00	22	2.00	20.210	20.00	50	2.00	48.210	48.00
56	5.50	50.796	50.50	24	1.00	23.153	23.00	50	3.00	47.252	47.00
60	5.50	54.796	54.50	24	1.50	22.676	22.50	52	1.50	50.676	50.50
64	6.00	58.305	58.00	24	2.00	22.210	22.00	52	2.00	50.210	50.00
68	6.00	62.305	62.00	25	1.00	24.153	24.00	52	3.00	49.252	49.00
				25	1.50	23.676	23.50				

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

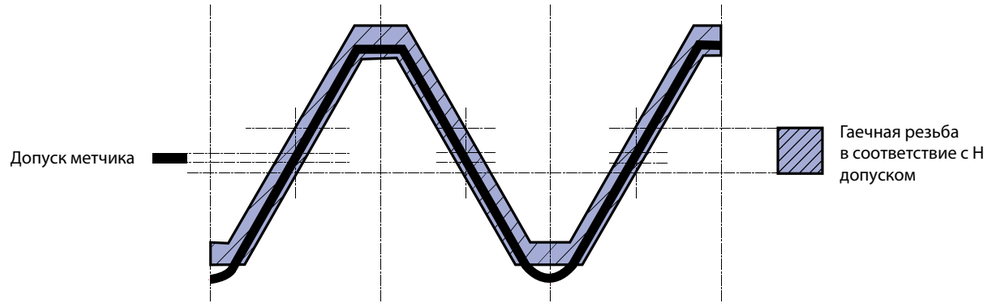
Резьба по Витворту			
BSW	Витков резьбы на дюйм	Макс. диам. отв.	Размер сверла
3/32"	48	1.910	1.80
1/8"	40	2.590	2.50
5/32"	32	3.211	3.10
3/16"	24	3.743	3.60
7/32"	24	4.538	4.40
1/4"	20	5.224	5.10
5/16"	18	6.661	6.50
3/8"	16	8.052	7.90
7/16"	14	9.379	9.30
1/2"	12	10.610	10.50
9/16"	12	12.176	12.00
5/8"	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

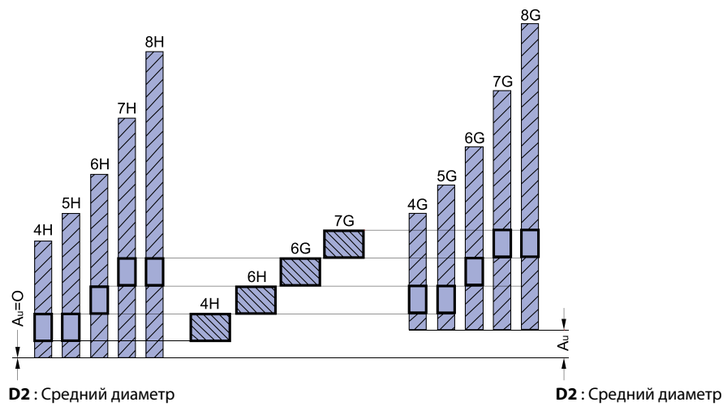
Трубная резьба по Витворту			
G(BSP)	Витков резьбы на дюйм	Макс. диам. отв.	Размер сверла
1/8"	28	8.848	8.80
1/4"	19	11.890	11.80
3/8"	19	15.395	15.25
1/2"	14	19.172	19.00
5/8"	14	21.128	21.00
3/4"	14	24.658	24.50
7/8"	14	28.418	28.25
1"	11	30.931	30.75
1*1/8"	11	35.579	35.50
1*1/4"	11	39.592	39.50
1*3/8"	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





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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3-1 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

$H = 0.86603P$

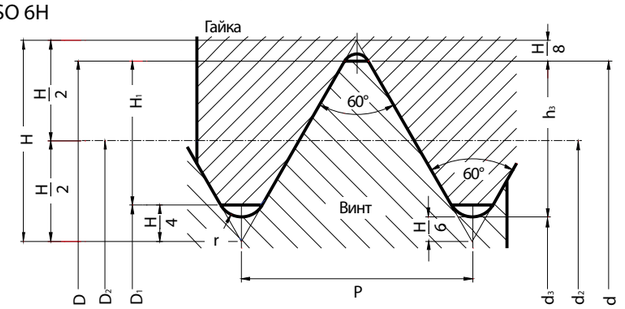
$H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$

$h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$

$d_2 = D_2 = d - H = \frac{3}{4} d - 0.64952P$

$d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$

$r = \frac{H}{6} = 0.14434P$



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

3-2 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

$H = 0.86603P$

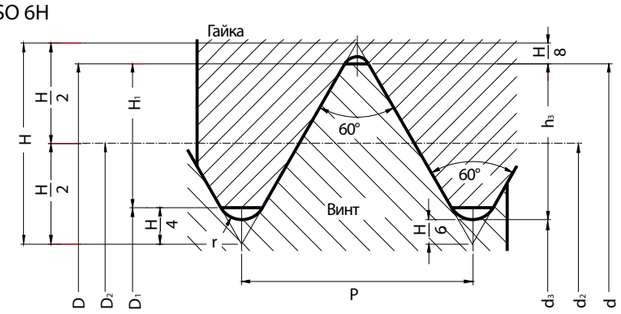
$H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$

$h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$

$d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$

$d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$

$r = \frac{H}{6} = 0.14434P$



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

$H = 0.86603P$

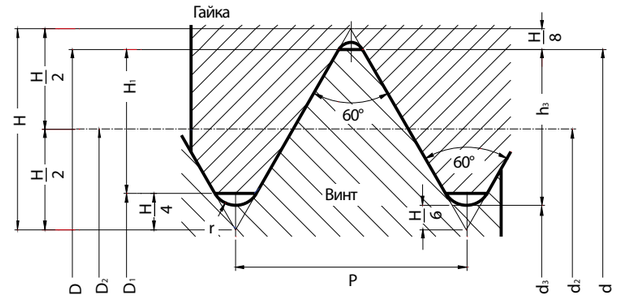
$H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$

$h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$

$d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$

$d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$

$r = \frac{H}{6} = 0.14434P$



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

$H = 0.86603P$

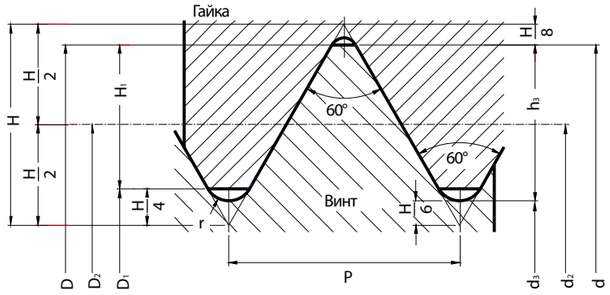
$H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$

$h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$

$d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$

$d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$

$r = \frac{H}{6} = 0.14434P$



Номин. диаметр	Витков резьбы на дюйм	Шаг	Наруж. диам.	Средн. диам.	Глубина резьбы		Допуск средн. диам. метчика 2B		Допуск средн. диам. гайки		
					Гайка	Винт					
		P	d = D	$d_2 = D_2$	D_1	d_3	мин.	макс.	мин. 2B/3B	макс. 2B	макс. 3B
#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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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)

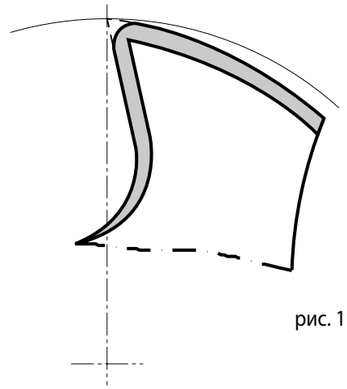


рис. 1

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

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.

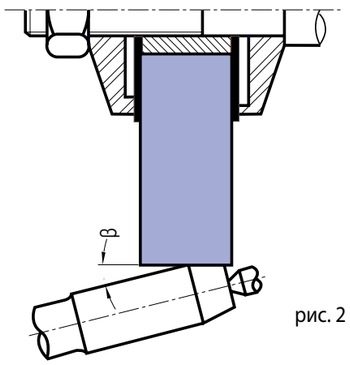


рис. 2

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;

$$X = \frac{0{,}25882 \times 10}{2} \; ; \; X = 1{,}29 \text{ мм}$$

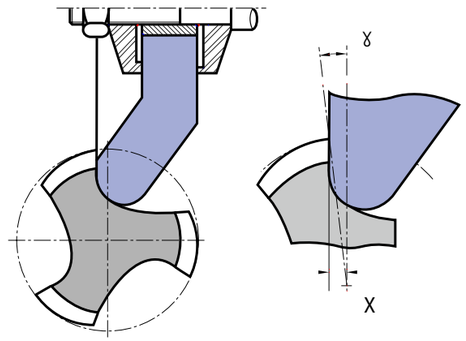


рис. 3

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).

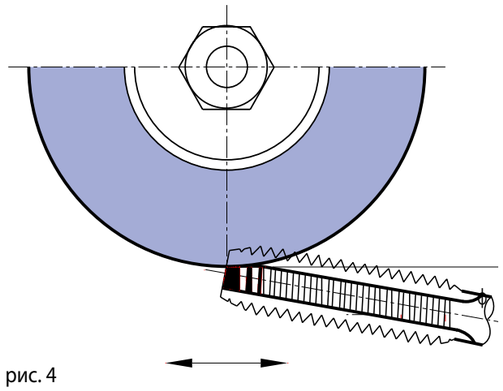


рис. 4

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.

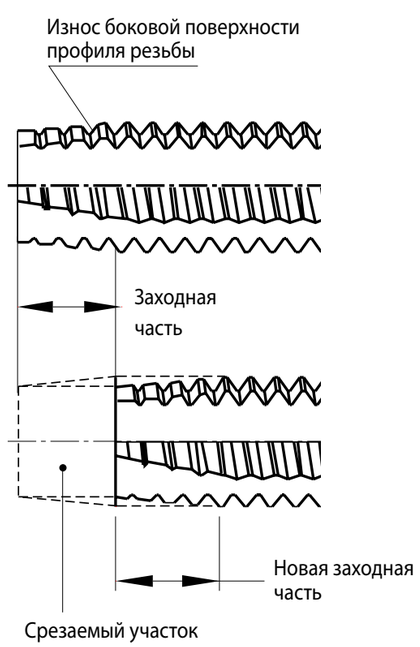


рис. 5

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.

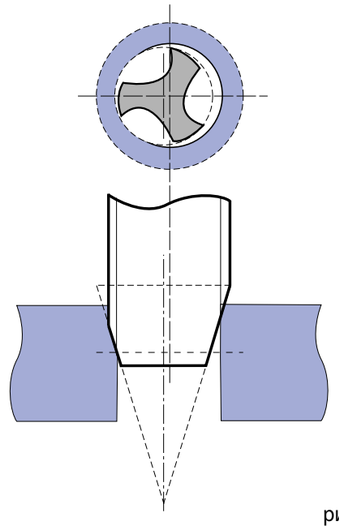


рис. 6

Нарушение соосности заходной части

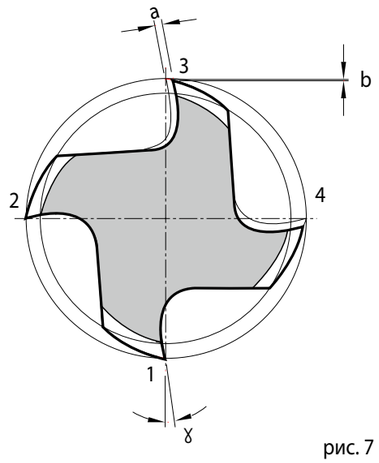


рис. 7

Неправильное деление

Нарушение соосности режущих зубьев

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

11 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

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ 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