

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ	ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ (с отверстиями для СОЖ или без) Нарезание резьбы большого диаметра высокого качества / доступны с фаской	РЕЗЬБОФРЕЗЫ
	SYNCHRO МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (с винт. подточ., с винт./прям. канав., бесструж.) Для высокоскоростного нарезания резьбы на станках с ЧПУ	SYNCHRO МЕТЧИКИ
	PRIME МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (с винт. подточкой, с винт. канавкой) Отличная производительность при работе с различными материалами	PRIME МЕТЧИКИ
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ	COMBO МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (с винт. подточкой, с винт. канавкой) Для многоцелевого нарезания резьбы	COMBO МЕТЧИКИ
МАШИННЫЕ И РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	YG GENERAL МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях благодаря геометрии канавки и превосходному отводу стружки	YG GENERAL МЕТЧИКИ
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для стали, а также для других материалов, образующих длинную стружку	МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ (ТВ. СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ)	МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ ИЗ ТВЕРД. СПЛАВА И БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для обработки закаленных сталей	МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	YG INOX МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для нержавеющей сталей с пластинчатым, неравномерным образованием стружки, где силы резания выше	МЕТЧИКИ YG INOX
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ (ТВ. СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ)	МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА И БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для чугуна или аналогичных материалов	МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ	YG ALU МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для деформируемых алюминиевых сплавов, образующих длинную стружку	МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
	YG Ti Ni МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для жаропрочных суперсплавов и титановых сплавов	МЕТЧИКИ YG Ti Ni
	БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов	БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
	ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для использования на гайконарезных станках	ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
	МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для нарезания отверстий в мягких материалах под резьбовую вставку	МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для трубной резьбы по стандарту Витворта (Whitworth)	МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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	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		75		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
	24	Aluminum-cast, alloyed	90		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
	25		130		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
	26		110		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
	27	Copper and Copper Alloys (Bronze / Brass)	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 (c.1159)	L4272 (c.1160)	L4273 (c.1161)	L4274 (c.1162)	L4276 (c.1163)	L12D1 (c.1164)	L12D3 (c.1165)	L19E1 (c.1166)	L19E3 (c.1167)	L41A1 / L42A1 (c.1168)
TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	AlTiN	AlTiN	Без покрытия / TiAIN
									
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			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

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

COMBO НАБОРЫ	
Combo Винт. канавка	
TB804SE5T	TC804SE7
VAP	Без покрытия
5шт.	7шт.
	
Combo Винт. кан. + Gold-P Сверла	
TD804SE7-GLP195	
TIN	
14шт.	
	

C.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
ДААННЫЕ

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		75	○	○	○	○	○	○	○
	24	Алюминиево-литиевый сплав	90	○	○	○	○	○	○	○
	25		130	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	26		110	○	○	○	○	○	○	○
	27	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	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		550	55						

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

YG-1 CO., LTD.

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
ДААННЫЕ

YG GENERAL МЕТЧИКИ

Макс. 3.0xD Сквозное

Макс. 2.0D Глухое / Сквозное

Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

В	С	С	I / II / III	I / III	I / II / III	I / III	I / II / III	I / II / III	
Винт. подт.	Винт. кан.	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	
-	L20	-	-	-	-	-	-	Левосторонние	
TD227 (c.1272)	TC211 (c.1273)	TC463 (c.1274)						T7343 (c.1284)	M
			T7109 (c.1277)						
		TC473 (c.1275)							MF
				T7309 (c.1279)					
	TC424 (c.1276)								UNC
					T7363 (c.1281)				
									UNF
						T7509 (c.1282)			
							T7609 (c.1283)		BSW
									G(BSP)
									EG-M
									EG-UNC
									EG-UNF
TiN	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	1
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	2
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	3
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	4
○	○	○							5
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	6 P
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	7
○	○	○							8
									9
									10
									11
○	○	○							12
○	○	○							13 M
									14
		○							15
		○							16
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	17 K
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	18
									19
									20
○	○								21
									22
○	○								23
○	○								24
◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	25 N
○	○	○	○	○	○	○	○	○	26
	○	○	○	○	○	○	○	○	27
◎	◎								28
									29
									30
									31
									32
									33
									34 S
									35
									36
									37
									38
									39 H
									40
									41

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

YG-1 CO., LTD.

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	180	10		
	7	Низколегирован. сталь	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		75		
	24	Алюминиево-литиевый сплав	90		
	25		130		
	26		110		
	27	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	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

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	180	10		
	7	Низколегирован. сталь	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		75		
	24	Алюминиево-литиевый сплав	90		
	25		130		
	26		110		
	27	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	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

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

YG-1 CO., LTD.

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	180	10		
	7	Низколегирован. сталь	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		75		
	24	Алюминиево-литиевый сплав	90		
	25		130		
	26		110		
	27	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	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

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

YG-1 CO., LTD.

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	НВ	HRc							
P	1	Нелегированная сталь	125								
	2		190	13							
	3		250	25							
	4		270	28							
	5		300	32							
	6	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7	Низколегирован. сталь	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							

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	НВ	HRc							
P	1	Нелегированная сталь	125								
	2		190	13							
	3		250	25							
	4		270	28							
	5		300	32							
	6	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
	7	Низколегирован. сталь	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							

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	НВ	HRc							
P	1	Нелегированная сталь	125								
	2		190	13							
	3		250	25							
	4		270	28							
	5		300	32							
	6	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
	7	Низколегирован. сталь	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							

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	НВ	HRc							
P	1	Нелегированная сталь	125								
	2		190	13							
	3		250	25							
	4		270	28							
	5		300	32							
	6	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
	7	Низколегирован. сталь	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							

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	НВ	HRc						
P	1	Нелегированная сталь	125							
	2		190	13						
	3		250	25						
	4		270	28						
	5		300	32						
	6	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
	7	Низколегирован. сталь	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</							

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 3.7114 TiA14Mn4 3.7144 TiA15Sn2 3.7124 TiCu2 3.7164 TiA16V4 3.7174 TiA16V6Sn2	43 Титановые сплавы < 1,300 Н/мм² 3.7124 TiCu2 3.7144 TiA16Sn2Zr4Mo2 3.7154 TiAl6Zr5 3.7164 TiA16V4 3.7174 TiA16V6Sn2 3.7184 TiAl4Mo4Sn2
51 Нелегированный никель < 500 Н/мм² 2.1504 NiAlBz 2.4042 Ni99CSi 2.4060 Ni99.6 2.4062 Ni99.4Fe	52 Жаропроч. никелевые сплавы < 900 Н/мм² 2.4360 Monel 400 2.4374 Monel 500 2.4665 Hastelloy X 2.4812 Hastelloy C 2.4816 Inconel 600 1.4876 Incoloy 800	53 Жаропроч. никелевые сплавы < 1,400 Н/мм² 2.4631 Nimonic80A 2.4632 Nimonic90 2.4634 Nimonic105 2.4662 Nimonic901 2.4668 Inconel 718 2.4669 Inconel X-750	61 Нелегированная медь < 350 Н/мм² 2.0060 E-Cu57 2.0070 SE-Cu 2.0090 SF-Cu 2.1356 CuMn3 2.1522 CuSi2Mn
62 Латунь, бронз. медн. сплав с корот. струж. < 700Н/мм² 2.0360 CuZn40 (Ms60) 2.0380 CuZn39Pb2 (Ms58) 2.0410 CuZn44Pb2 2.0580 CuZn40Mn1Pb 2.1086 G-CuSn10Zn 2.1096 G-CuSn5ZnPb	63 Латунь, бронз. медн. сплав с длинн. струж. < 700 Н/мм² 2.0250 CuZn20 2.0321 CuZn37 2.1020 CuSn6 2.1080 CuSn6Zn6 2.1245 CuBel.7 2.1293 CuCrZr	64 Сплавы Cu-Al-Fe < 1,500 Н/мм²	71 Алюмо-магниевые сплавы без примесей < 350 Н/мм² 3.0250 Al99.5H 3.0280 Al99.8H 3.0305 Al99.9 3.3308 Al99.9Mg0.5
72 Алюминиевые сплавы, Si < 1.5% < 600 Н/мм² 3.0515 AlMn1 3.0525 AlMn1Mg0.5 3.1325 AlCuMg1 3.3315 AlMg1 3.3241 G-AlMg3Si 3.3292 GD-AlMg9	73 Алюминиевые сплавы, 0.5-10% Si < 600 Н/мм² 3.2134 G-AlSi5Cu1Mg 3.2152 GD-AlSi6Cu4 3.2162 GD-AlSi8Cu3 3.2373 G-AlSi9Mg	74 Алюминиевые сплавы, Si > 10% < 600 Н/мм² 3.2381 G-AlSi10Mg 3.2383 G-AlSi10Mg(Cu) 3.2581 G-AlSi12 3.2583 G-AlSi12(Cu) 3.5662 G-MgA16 3.5812 G-MgA18Zn1	81 Термопластик Delrin(POM) Teflon Nylon
82 Термореактивная пластмасса Bakelit Novopan	83 Армированная пластмасса Армированный стекловолокном термопластик и дюропласт	Стандарт: DIN	

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	ЕН & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
W.Nr	DIN				

10 - STEEL

11 - Магнитные мягкие стали - Твердость < 120 НВ 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 НВ 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 НВ 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 AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	EN & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
W.Nr	DIN				
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 130WKCV 12-05-04-04	BT 15		T 15
1.3207	S 10-4-3-10	Z130WKCDV10-10-04-04-03	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 120WDCV 06-05-04-03			M 3 / 2
1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02-02			M 7
ASP 23	(S 6-5-3)				
ASP 30					
ASP 60					
14.3 - Легированная сталь					
1.5919	GS-15Cr Ni 6	16 NC 6			3115
1.7218	GS-25Cr Mo 4	25 C D 4	70 8A 25		4130
1.7220	GS-34Cr Mo 4	35 C D 4	70 8A 37		4135 4137
1.7379	GS-18 Cr Mo 9 10				
14.4 - Термообработанная					
1.0503	C 45	1 C 45	060 A 47		1045
1.7220	34 Cr Mo 4	34 Cr Mo 4	708 A 37		4135, 4137
1.7225	42 Cr Mo 4	42 CD 4	708 A 42	EN 16, 17, 19	4140, 4142
1.7228	50 Cr Mo 4	50 Cr Mo 4	708 A 47		4150
14.5 - Азотированная сталь					
1.7779	20 Cr Mo V 13.5				
1.8504	34 Cr Al 6				
1.8506	34 Cr Al S 5				
1.8507	34 Cr Al Mo 5	30 CAD 6.12			A 355 Cl.D
1.8509	41 Cr Al Mo 7	40 CAD 6.12	905 M 39		A 355 Cl.A
1.8515	31 Cr Mo 12	30 CD 12	722 M 24		
15 - Легированная сталь / Термообработанная - Твердость 250-350 HB 30, 25-38 HRC - Прочность на разрыв 850-1,200 Н/мм²					
15.1 - Легированная сталь для оснастки					
1.2311	40 Cr Mn Mo 7				
1.2312	40 Cr Mn Mo S 86				
1.2436	X 210 Cr W 12	Z 200 CW 12			
1.2711	54 Ni Cr Mo V 6				
1.2713	55 Ni Cr Mo V 6	55 NCDV 7	826 M 40	S 95, S 97, S 98	L 6
1.2714	56 Ni Cr Mo V 7				
1.2743	60 Ni Cr Mo V 12 4				
1.2766	35 Ni Cr Mo 16				
15.2 - Легированная сталь для горячей обработки					
1.2343	X 38 Cr Mo V 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11		H 11
1.2344	X 40 Cr Mo V 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13		H 13
1.2365	X 32 Cr Mo V 3 3	32 DCV 28	BH 10		H 10
1.2367	X 40 Cr Mo V 5 3	Z 38 CDV 5.3			
1.2581	X 30 W Cr V 9 3	Z 30 WCV 9.3	BH 21		H 21
1.2622	X 60 W Cr Mo V 9				
1.2678	X 45 CoCrWV 5 5 5				
1.2550	60 WCr V 7	55 WC 20	BS 1		S 1
1.2567	X 30 W Cr V 5 3	Z 32 WCV 5			

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

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ					
СТАНДАРТЫ					
ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	EN & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
W.Nr	DIN				
30 - чугуны					
31 - Серый чугун с графитом- Твердость < 150 HB 30 - Прочность на разрыв < 500 Н/мм²					
0.6010	GG-10	Ft 10 D		Grey cast iron soft	A 48-20 B
0.6015	GG-15	Ft 20 D	Grade 150		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 AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	EN & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
W.Nr	DIN				
42 - Легированный титан - Твердость < 270 HB 30 - Прочность на разрыв < 900 Н/мм²					
	Ti Al 4 Mn 4				
3.7144 LN	Ti Al 5 Sn 2				
3.7124 LN	Ti Cu 2		TA 10-14, TA 17	Ti - 2AL	
3.7164 LN	Ti Al 6 V 4		TA 18		
3.7174 LN	Ti Al 6 V 6 Sn 2				
43 - Легированный титан - Твердость 270-300 HB 30 - Прочность на разрыв 900-1,300 Н/мм²					
3.7124 LN	Ti Cu 2				
3.7144 LN	Ti Al 6 Sn 2 Zr4 Mo2			Ti AL	
3.7154 LN	Ti Al 6 Zr 5		TA 10-13, TA 28	3.7174LN, 3.7148LN	
3.7164 LN	Ti Al 6 V 4				
3.7174 LN	Ti Al 6 V Sn 2				
3.7184 LN	Ti Al 4 Mo 4 Sn 2				
50 - НИКЕЛЬ					
51 - Нелегированный никель - Твердость < 150 HB 30 - Прочность на разрыв < 500 Н/мм²					
2.1504 LN	Ni Al Bz				
2.4042	Ni 99 CSi		NA 11, NA 12	Nickel 200	
2.4060	Ni 99.6			Nickel 270	
2.4062	Ni 99.4 Fe				
52 - Жаропрочные никелевые сплавы - Твердость < 270 HB 30 - Прочность на разрыв < 900 Н/мм²					
2.4360 LN	Monel 400				
2.4374 LN	Monel 500				
2.4617	Hastelloy B 2			Nimonic 75	
2.4665	Hastelloy X		HR 203		
2.4812	Hastelloy C		3027-76	Hastelloy C	
2.4816	Inconel 600			Haynes Alloys 263	
1.4876	Incoloy 800				
2.4983	Udimet 500				
53 - Жаропрочные никелевые сплавы - Твердость 270-410 HB 30 - Прочность на разрыв 900-1,400 Н/мм²					
2.4631	Nimonic 80 A			Nimonic 80	
2.4632	Nimonic 90				
2.4634	Nimonic 105				
2.4662	Nimonic 901		HR 8		
2.4668	Inconel 718		HR 401, 601	Rene 41	
2.4669	Inconel X-750				
2.4670 LN	Nimocast 713				
2.4674 LN	Nimocast PK 24				
2.4856	Inconel 625				
2.6554 LN	Waspaloy				
60 - МЕДЬ					
61 - Медь без примесей - Твердость < 100 HB 30 - Прочность на разрыв < 350 Н/мм²					
2.0060	E - Cu 57				
2.0070	SE - Cu			Commercially Pure	
2.0090	SF - Cu		C 101		
2.1356	Cu Mn 3				
2.1522	Cu Si 2 Mn				
62 - Медные сплавы с короткой стружкой - Твердость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм²					
62.1 - Латунь					
2.0360	Cu Zn 40(MS 60)				
2.0380	Cu Zn 39 Pb 2 (MS 58)		CZ120, CZ109		
2.0410	Cu Zn 44 Pb 2		PB104		
2.0561	Cu Zn 40 Al 1			2.1030, 2.1080	
2.0580	Cu Zn 40 Mn 1 Pb				
2.0771	Cu Ni 7 Zn 39 Mn 5 Pb3				
62.2 - Бронза					
2.1086	G-Cu Sn 10 Zn				
2.1093	G-Cu Sn 6 Zn Ni				
2.1096	G-Cu Sn 5 Zn Pb				

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ					
СТАНДАРТЫ					
ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	EN & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
W.Nr	DIN				
63 - Медные сплавы с длинной стружкой - Твердость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм²					
63.1 - Латунь					
2.0250	Cu Zn 20				
2.0265	Cu Zn 30				
2.0321	Cu Zn 37		CZ108, CZ106		
2.0335	Cu Zn 36 (Ms 63)				
63.2 - Бронза					
2.1020	Cu Sn 6				
2.1030	Cu Sn 8				
2.1080	Cu Sn 6 Zn 6				
63.3 - Медные сплавы, закаленные путем ковки					
2.1245	Cu Be 1.7				
2.1247	Cu Be 2				
2.1293	Cu Cr Zr				
64 - Cu - Al - Fe сплавы Твердость < 440 HB 30 - Прочность на разрыв < 1,500 Н/мм²					
70 - АЛЮМИНИЙ-МАГНИЙ					
71 - Алюминий - Магний, без примесей - Твердость < 100 HB 30 - Прочность на разрыв < 350 Н/мм²					
3.0250	Al 99.5 H				
3.0280	Al 99.8 H				
3.0305	Al 99.9				
3.3308	Al 99.9 Mg 0.5				
72 - алюминевые сплавы,					



К лучшему через инновации



ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

Высококачественное нарезание резьбы в отверстиях с
большим диаметром

Доступны в исполнении с фаской



◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1170

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	Высоколегир. сталь		Закаленная	350	38	◎	◎	◎	◎
	10			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			Отожженная	250	25	○	○	○	○
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350	38	○	○	○	○
	35			Литье	320	34	○	○	○	○
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm		○	○	○	○
	37		Альфа+Бета спл.		1050 Rm		○	○	○	○
H	38	Закаленная сталь			550	55				
	39				630	60				
	40	Отбелен. чугун	Литье		400	42				
	41	Закален. чугун	Закаленная		550	55				

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

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

Винтовая			Винтовая					Винтовая		Прямая		Винтовая
R15			R15					R15		-		R25
L4211 (с.1156)	L4212 (с.1157)	L6215 (с.1158)	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	tiAlN	tiAlN	tiAlN	AlTiN	AlTiN	Без покрытия / tiAlN

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

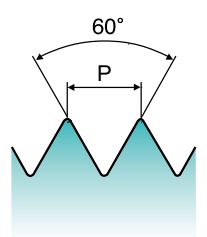
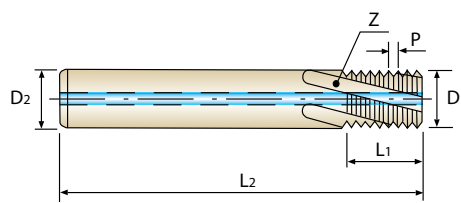
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L4211СЕРИЯ

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



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

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

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

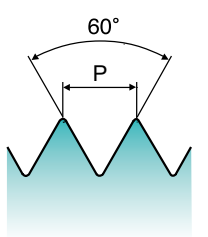
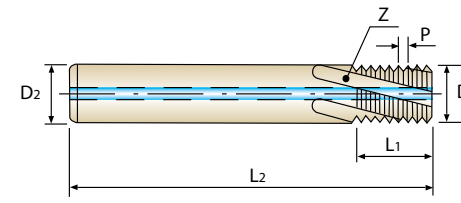
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L4212СЕРИЯ

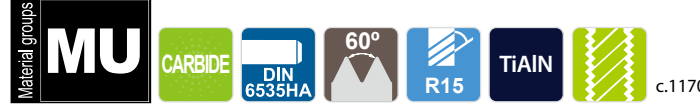
MF

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



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

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

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

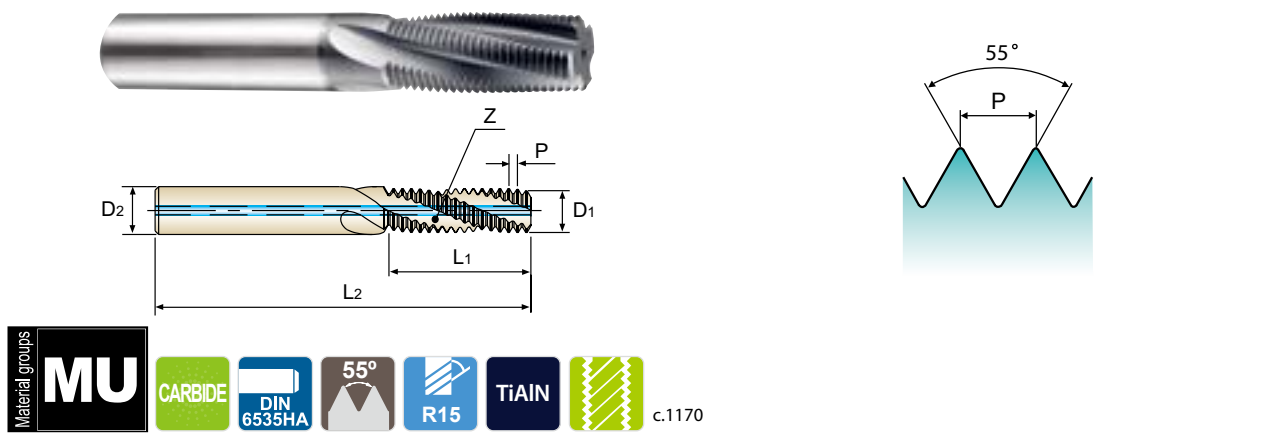
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L6215СЕРИЯ

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



Ед.изм: мм							
Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части D1	Диаметр хвостовика D2	Длина раб. части L1	Общая длина L2	Кол-во зубьев Z
TiAlN							
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

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

◎ : Отлично ○ : Хорошо

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

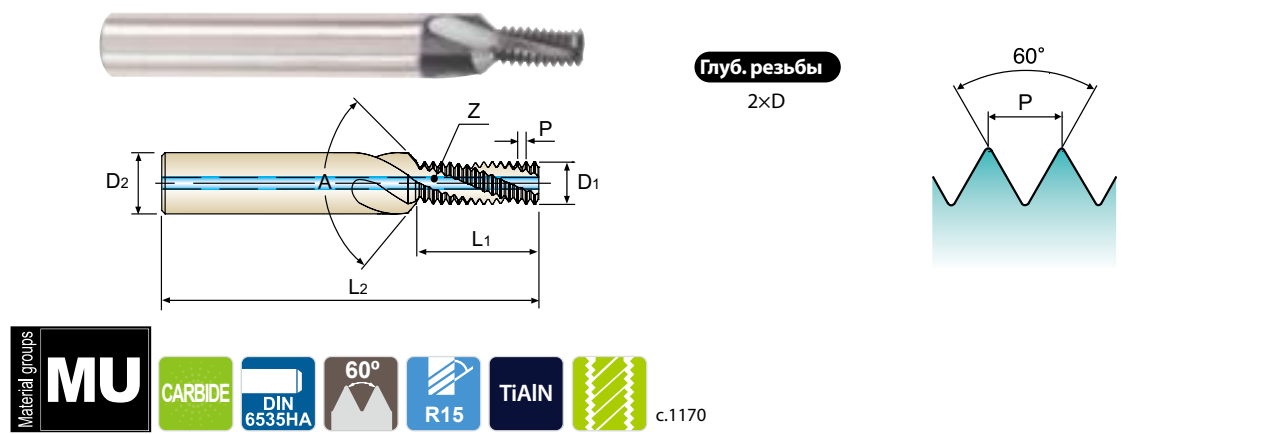
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L4271СЕРИЯ

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



Ед.изм: мм								
Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг P	Диаметр реж. части D1	Диаметр хвостовика D2	Длина раб. части L1	Общая длина L2	Угол A	Кол-во зубьев Z
TiAlN								
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	34	34			55	60	42	55	
HB		60	100	75	90	130	110	90	100		200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

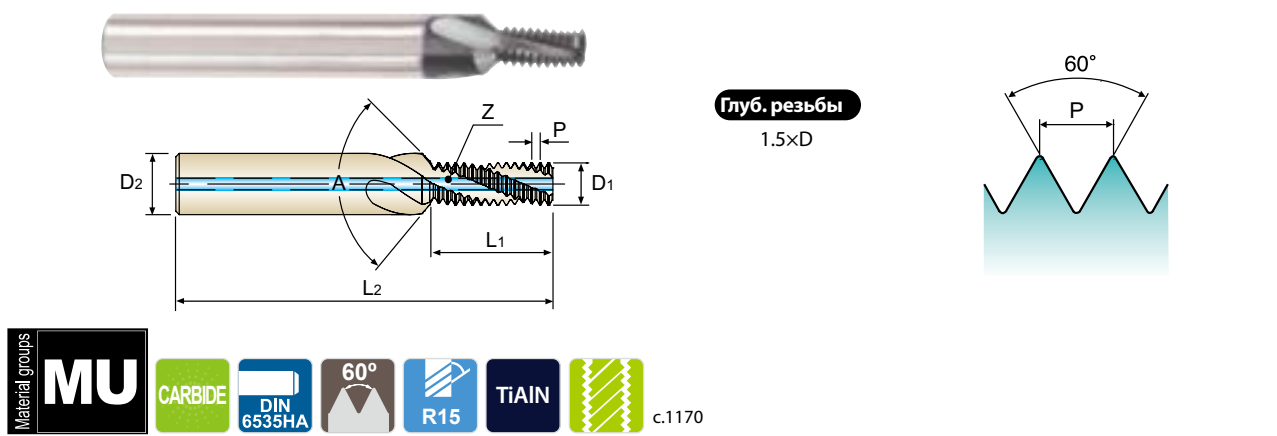
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

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



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

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

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

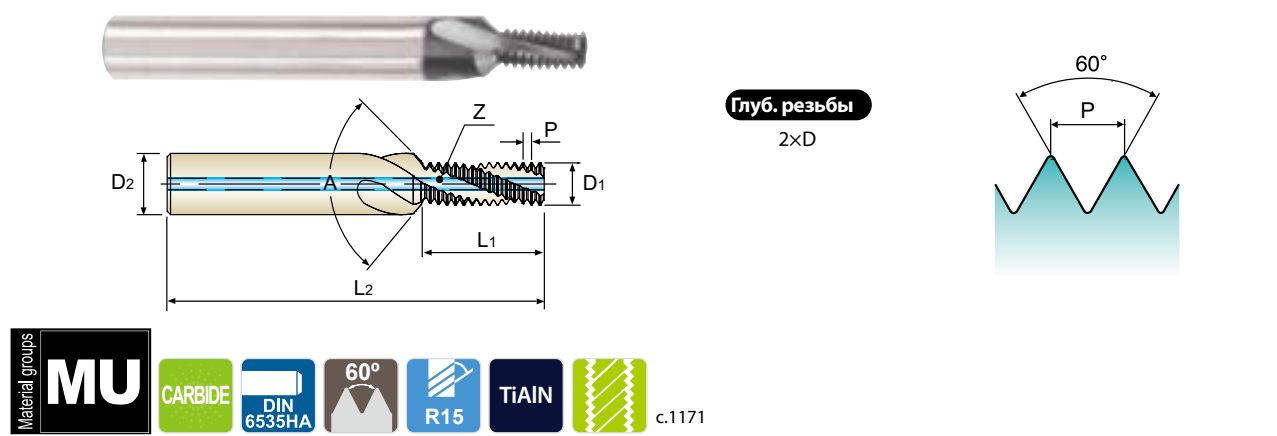
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L4273 СЕРИЯ

UNC

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

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



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	P	D1	D2	L1	L2	A	Z	
L4273400	1/4	20	4.8	8	13.3	62	90°	3
L4273440	5/16	18	6.2	10	16.18	74	90°	3
L4273480	3/8	16	7.6	12	19.8	80	90°	4
L4273520	7/16	14	8.9	12	22.62	80	90°	4
L4273560	1/2	13	10.3	14	26.32	90	90°	4
L4273600	9/16	12	11.7	16	30.63	100	90°	4
L4273640	5/8	11	13.1	18	33.41	102	90°	4
L4273700	3/4	10	16.0	20	39.29	110	90°	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

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

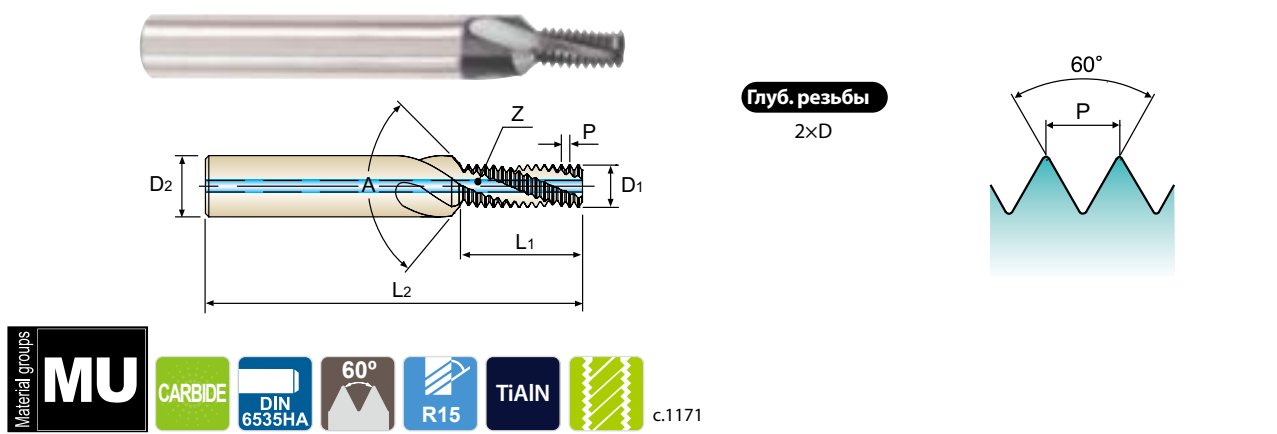
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

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



Ед.изм: мм								
Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части D1	Диаметр хвостовика D2	Длина раб. части L1	Общая длина L2	Угол A	Кол-во зубьев Z
TiAlN								
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	12	23	10	10	26	3	25	20	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S					H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Обточен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	

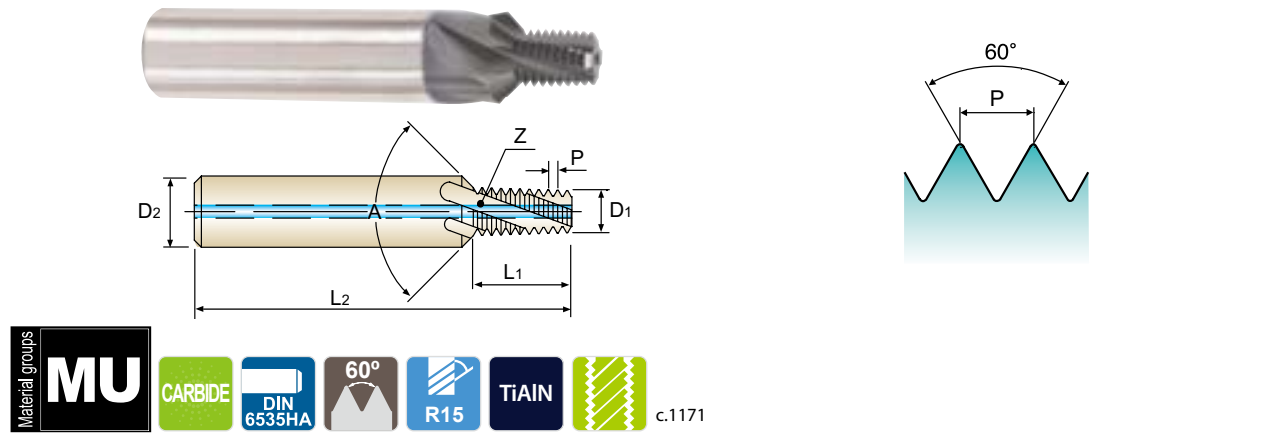
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

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



Ед.изм: мм								
Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части D1	Диаметр хвостовика D2	Длина раб. части L1	Общая длина L2	Угол A	Кол-во зубьев Z
TiAlN								
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		Обогр. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

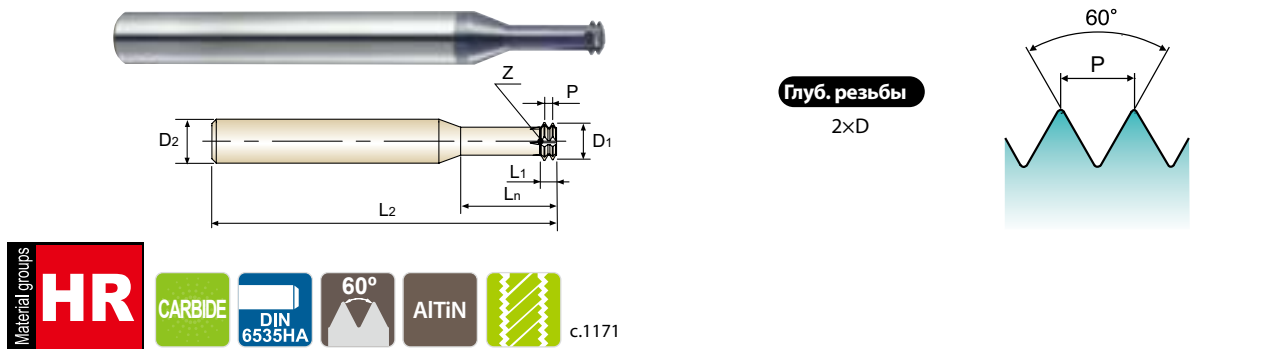
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L19E1СЕРИЯ

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)**



Ед.изм: мм								
Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части D1	Диаметр хвостовика D2	Длина раб. части L1	Длина шейки Ln	Общая длина L2	Кол-во зубьев Z
AITiN	P	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	12	23	10	10	26	3	25		21				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230				
Recommended						○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎				
ISO	N										S										H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)				Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Обточен. чугун		Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
Recommended											◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			

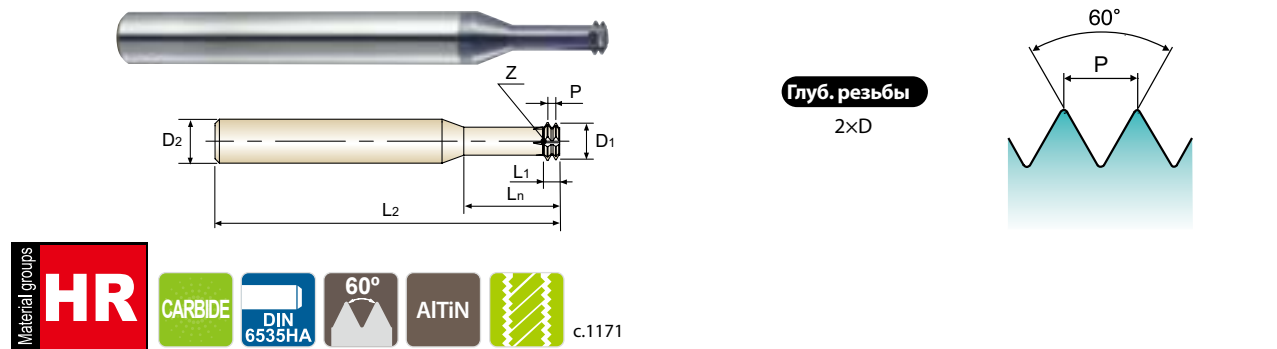
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L19E3СЕРИЯ

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)**



								Ед.изм: мм
Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части D1	Диаметр хвостовика D2	Длина раб. части L1	Длина шейки Ln	Общая длина L2	Кол-во зубьев Z
AITiN								
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	13	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Recommended						○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
ISO	N										S										H		
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)				Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Облегч. чугун	Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRC											15	30	25	38	34			55	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

TiAlN

L41A1 СЕРИЯ

L42A1 СЕРИЯ

М

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



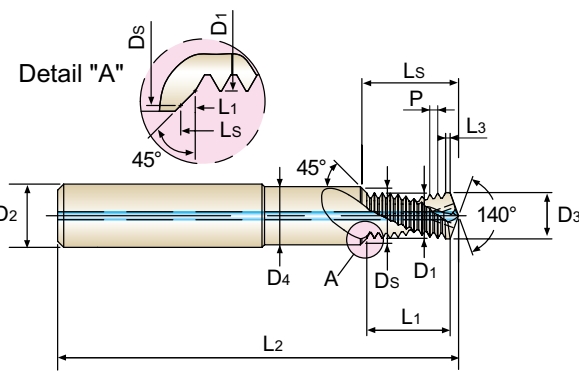
Глуб. резьбы

2xD

60°

P

Detail "A"



Material groups

GG

Material groups

AI

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 чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Recommended															◎	◎	◎	◎	◎	◎			
ISO	N										S										H		
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Объемн. чугуn	Закален. чугуn		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	25	38	34			55	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

Ед.изм: мм				
Материал	Твердость (HВ)	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

Ед.изм: мм						
Материал	Твердость (HВ)	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

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
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 TiNi
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

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

$$n = \frac{1000 \times V}{d \times \pi}$$

Рассчитать подачу на оборот

$$F_1 = Fz \times Z \times N$$

Рассчитать подачу на цент. линию инс-та

$$F_2 = \frac{F_1 \times (D - d)}{D}$$

N RPM

V Рекоменд. скорость резания

d Диаметр

Fz Рекоменд. подача на зуб

Z Кол-во зубьев

F2 Подача по центр. линии рез.

F1 Подача на реж. кромку

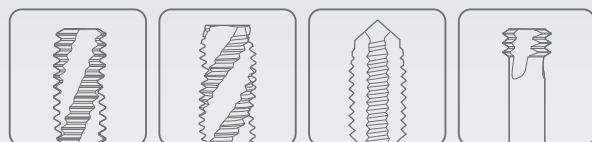
D Основной диаметр



К лучшему через инновации



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



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ SYNCHRO

- Для высокоскоростного нарезания резьбы

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ
SYNCHRO

Для высокоскоростного нарезания резьбы



◎ : Отлично ○ : Хорошо
Рекомендуемые условия об-ки: c.1179

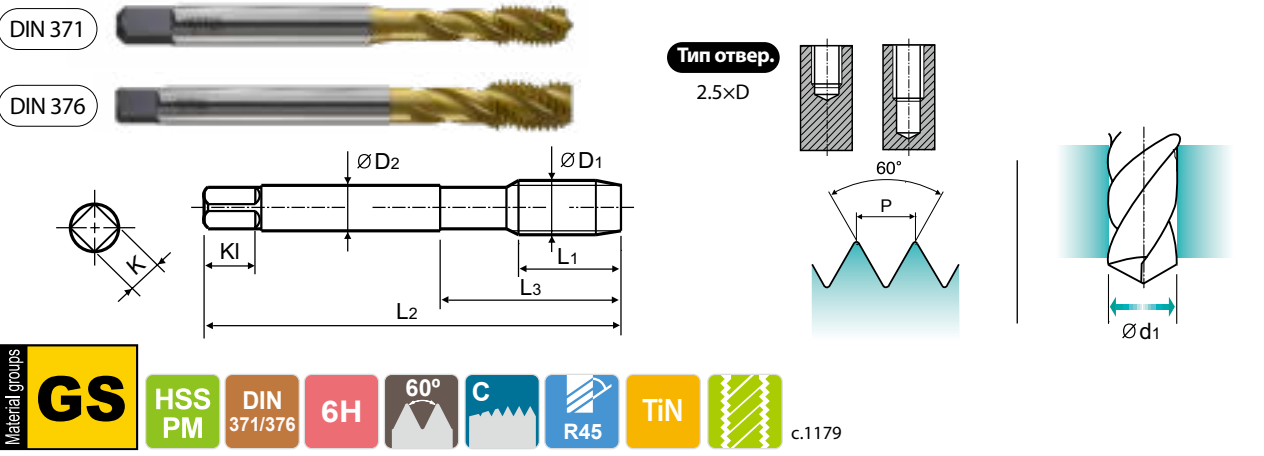
ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRC				
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125		◎	◎	○	◎
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	◎	◎	○	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	◎	◎	○	◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	◎	◎	○	◎
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32				
	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	Высокопрочный чугун	Перлитная (Мартенситная)		260	26			◎	
	17		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		Дюропласт, пластик							
	30		Каучук, дерево							
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15				
	32			Состаренная	280	30				
	33			Отожженная	250	25				
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350	38				
	35			Литье	320	34				
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm					
H	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm					
	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55				
	39			Закаленная	630	60				
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42				
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55				



TTS31 СЕРИЯ

М 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



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

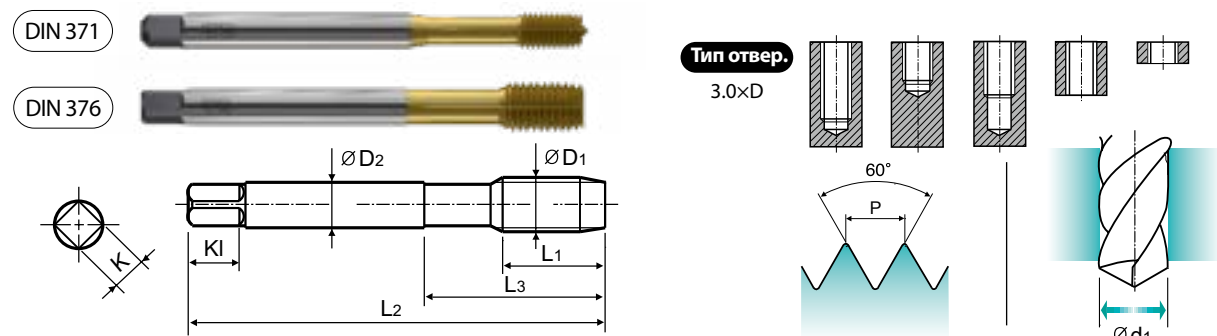
- ▶ DIN 371 (M3~M10) и DIN 376 (M11~M20)
- ▶ Покрытие (TiAlN) доступно по дополнительному заказу

											◎ : 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		Обтект. чугун		Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Recommended			◎	◎	◎	◎		○															

М **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



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	60	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙					⊙	⊙	⊙							
ISO	N										S						H				
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы	Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	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

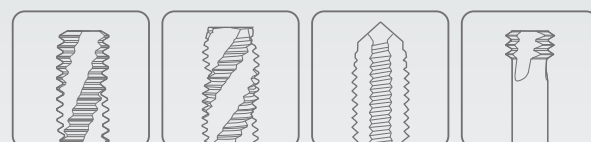
					TTS31	TTS33	TKS35	TTS37
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRC	Vc (м/мин)			
P	1	Нелегированная сталь	125		41-46	41-46	41-46	41-46
	2		190	13	41-46	41-46	41-46	41-46
	3		250	25	35-40	35-40	35-40	35-40
	4		270	28	28-33	28-33	28-33	28-33
	5		300	32				
	6	Низколегирован. сталь	180	10	28-33	28-33	28-33	28-33
	7		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



К лучшему через инновации



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



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ PRIME

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

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

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	Высоколегир. сталь	Закаленная	350	38	○	○	◎
	10		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		Отожженная	250	25			
	34		Состаренная	350	38			
	35	Титановые сплавы	Ni или Co Основа	Литье	320	34		
	36		Чистый Титан	400 Rm				
H	37	Закаленная сталь	Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
	38		Закаленная	550	55			
	39		Закаленная	630	60			
	40		Отбелен. чугун	Литье	400	42		
	41	Закален. чугун	Закаленная	550	55			

М

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

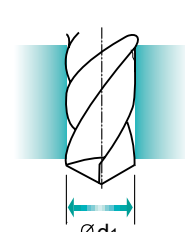
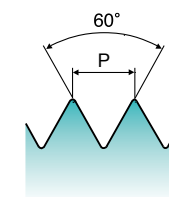
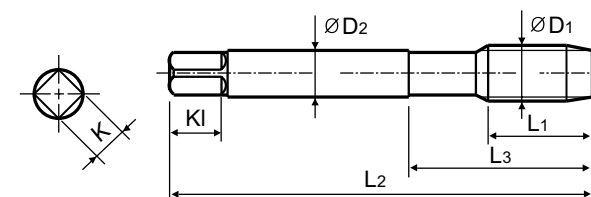
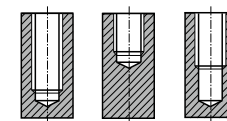
DIN 371



DIN 376



Тип отвер.
2.5xD



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	KI	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									
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
HRC	125	13	25	28	32	10	29	32	38	15
HB	190	250	270	300	350	180	275	300	350	200
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	M									
Материал	Нержавеющая сталь					Серый чугун				
VDI 3323	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
HRC	23	23	23	23	23	3	3	3	3	3
HB	200	240	180	180	180	160	250	130	230	210
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	K									
Материал	Нержавеющая сталь					Серый чугун				
VDI 3323	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
HRC	23	23	23	23	23	3	3	3	3	3
HB	200	240	180	180	180	160	250	130	230	210
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

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

SYNCHROМЕТЧИКИ

PRIMEМЕТЧИКИ

COMBOMЕТЧИКИ

YG GENERALМЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG INOX

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

МЕТЧИКИ YG TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

SYNCHROМЕТЧИКИ

PRIMEМЕТЧИКИ

COMBOMЕТЧИКИ

YG GENERALМЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG INOX

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

МЕТЧИКИ YG TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

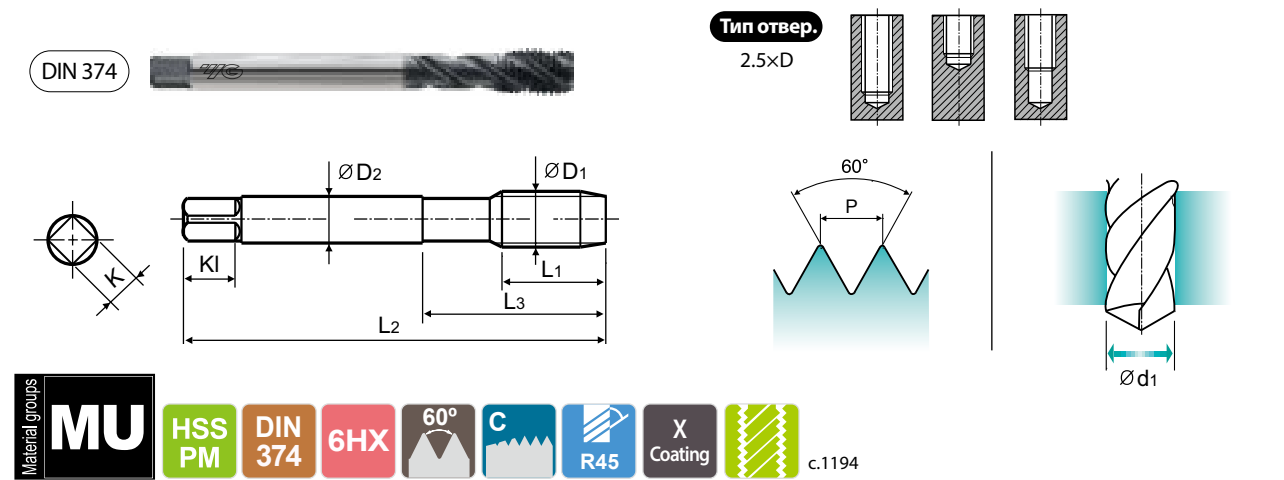
UNC

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

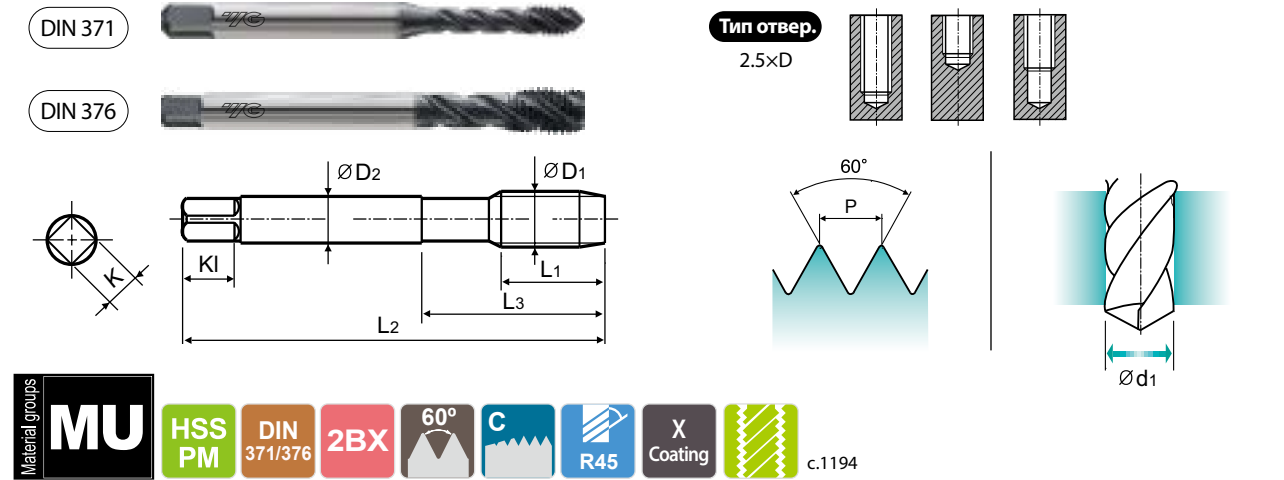
► Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами

► Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



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



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 Литые iron		Malleable Литые 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		Обтоблен. чугуn.		Закален. чугуn.	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎														

◎ : 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		Облеген. чугун		Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRC											15	30	35	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎															

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

SYNCHRO МЕТЧИКИ

PRIME МЕТЧИКИ

COMBO МЕТЧИКИ

YG GENERAL МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG INOX

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

МЕТЧИКИ YG TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАСЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАСЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

M

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

► Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами

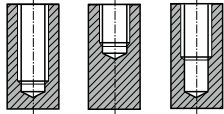
► Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой

DIN 371



Тип отвер.

2.5xD

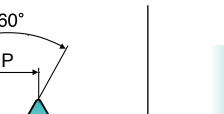


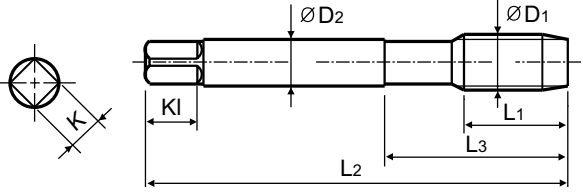
DIN 374

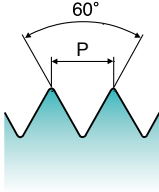


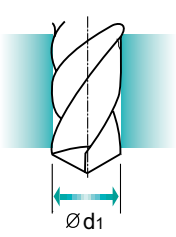
Тип отвер.

3.0xD









Material groups

MU

HSS PM

DIN 371/374

2BX

60°

C

R45

X Coating



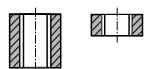
c.1194

DIN 371



Тип отвер.

3.0xD

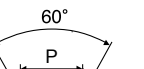


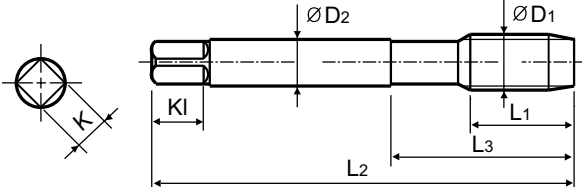
DIN 376

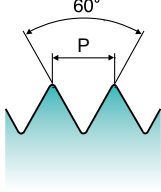


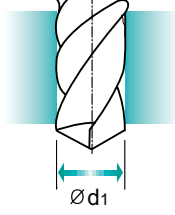
Тип отвер.

3.0xD









Material groups

MU

HSS PM

DIN 371/376

6HX

60°

B

X Coating



c.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)

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				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎
ISO	N					S					H									
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400
Recommended	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎												

◎ : Отлично ○ : Хорошо

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

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.

3.0xD

60°

ØD1

Material groups

MU

HSS PM

DIN 371/376

2BX

60°

B

X Coating

c.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)

		P										M				K			
Материал		Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь				Нержавеющая сталь			
VDI 3323		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC		13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB		125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
		N					S					H							
Материал		Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)				Неметаллич. материалы			
VDI 3323		21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HRC																			
HB		60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550
Recommended		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎										

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.

3.0xD

60°

Ød1

Material groups

MU

HSS PM

DIN 371/374

2BX

60°

B

X Coating

c.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)

		P										M				K			
Материал		Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь				Нержавеющая сталь			
VDI 3323		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC		13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB		125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
		N					S					H							
Материал		Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)				Неметаллич. материалы			
VDI 3323		21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HRC																			
HB		60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550
Recommended		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎										

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

ГРЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ для
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ

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

					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



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ COMBO

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

1198 тел.: +7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail: russia@yg1.ru

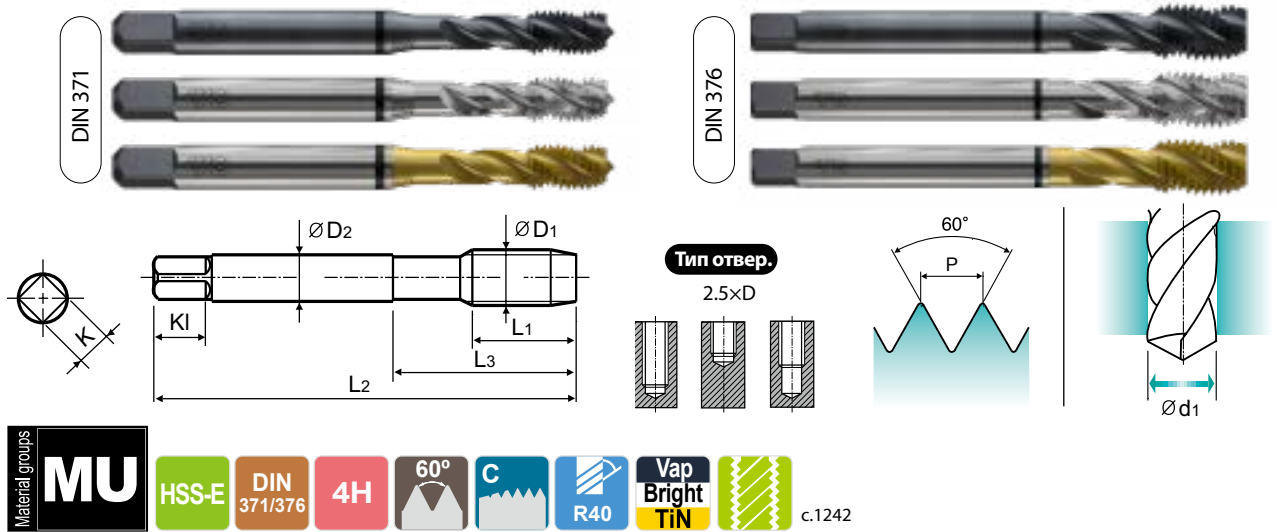
YG YG-1 CO., LTD.



Vap TBE05 СЕРИЯ
Без покрытия TCE05 СЕРИЯ
TiN TDE05 СЕРИЯ

М для МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13
Машинные метчики

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



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

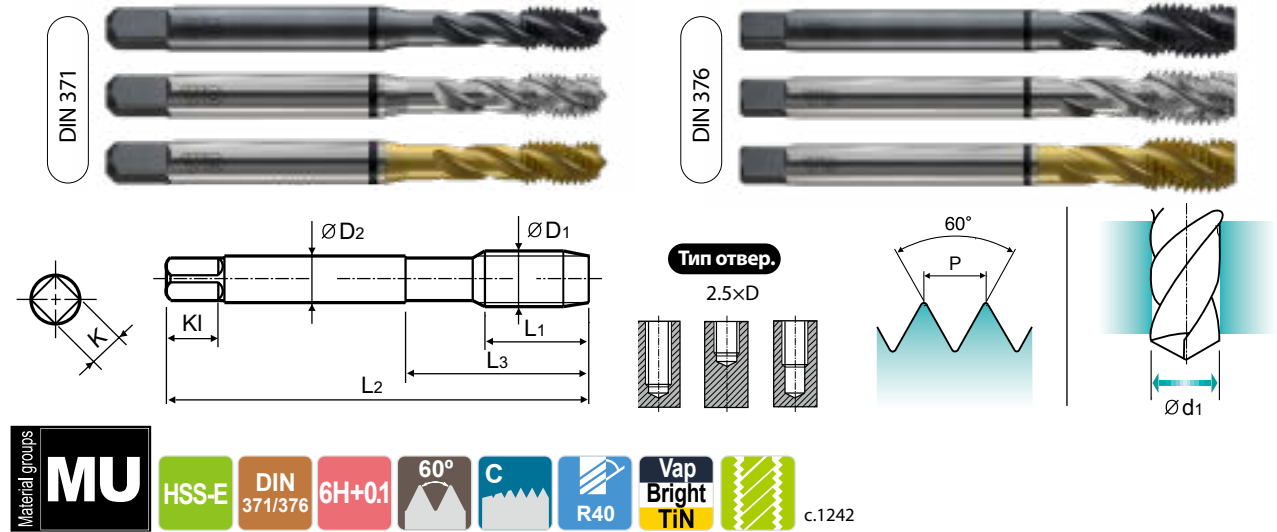
ISO	P				M				K			
Материал	Нелегированная сталь				Низколегирован. сталь				Высокопрочный чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HRC	13	25	28	32	35	10	29	32	38	15	35	15
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	N				S				H			
Материал	Алюминиевый сплав				Алюминиево-литиевый сплав				Жаропрочные суперсплавы			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎



Vap TBE06 СЕРИЯ
Без покрытия TCE06 СЕРИЯ
TiN TDE06 СЕРИЯ

М для МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13
Машинные метчики

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



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

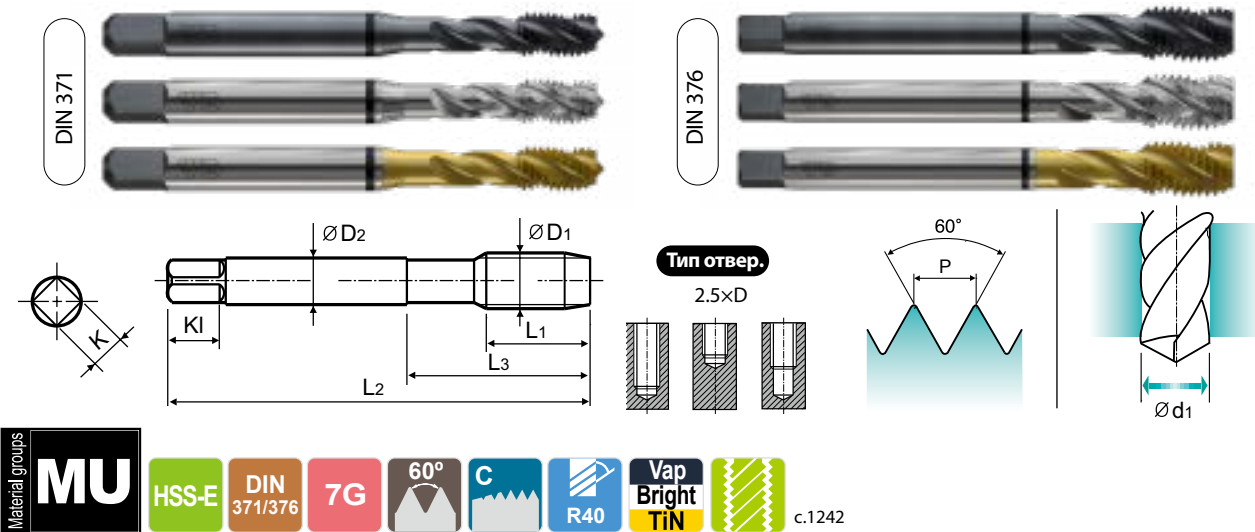
► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

ISO	P				M				K			
Материал	Нелегированная сталь				Низколегирован. сталь				Высокопрочный чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HRC	13	25	28	32	35	10	29	32	38	15	35	15
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	N				S				H			
Материал	Алюминиевый сплав				Алюминиево-литиевый сплав				Жаропрочные суперсплавы			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

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



Эд.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	KI	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

[illegible]

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

МЕТЧИКИ COMBO

Вар

TC844 СЕРИЯ

Без покрытия

TD844 СЕРИЯ

TiN

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

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

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

Material groups

MU

HSS-E

DIN 374

6H

60°

C

R40

Vap Bright TiN

c.1242

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

МЕТЧИКИ COMBO

Вар

TC844 СЕРИЯ

Без покрытия

TD844 СЕРИЯ

TiN

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

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

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

Material groups

MU

HSS-E

DIN 374

6H

60°

C

R40

Vap Bright TiN

c.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	KI	Z	Ød1
M4 × 0.5		ТВ844256	ТС844256	ТД844256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5 × 0.5		ТВ844296	ТС844296	ТД844296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6 × 0.75		ТВ844326	ТС844326	ТД844326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6 × 0.5		ТВ844336	ТС844336	ТД844336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7 × 0.75		ТВ844356	ТС844356	ТД844356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8 × 1.0		ТВ844376	ТС844376	ТД844376	10	90	36	6	4.9	8	3	7
M8 × 0.75		ТВ844386	ТС844386	ТД844386	8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10 × 1.25		ТВ844436	ТС844436	ТД844436	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10 × 1.0		ТВ844446	ТС844446	ТД844446	10	90	36	7	5.5	8	3	9
M10 × 0.75		ТВ844456	ТС844456	ТД844456	10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12 × 1.5		ТВ844516	ТС844516	ТД844516	15	100	40	9	7	10	3	10.5
M12 × 1.25		ТВ844526	ТС844526	ТД844526	15	100	40	9	7	10	3	10.8
M12 × 1.0		ТВ844536	ТС844536	ТД844536	11	100	40	9	7	10	3	11
M14 × 1.5		ТВ844556	ТС844556	ТД844556	15	100	40	11	9	12	3	12.5
M14 × 1.25		ТВ844566	ТС844566	ТД844566	15	100	40	11	9	12	3	12.8
M14 × 1.0		ТВ844576	ТС844576	ТД844576	11	100	40	11	9	12	3	13
M16 × 1.5		ТВ844616	ТС844616	ТД844616	15	100	40	12	9	12	3	14.5
M16 × 1.0		ТВ844626	ТС844626	ТД844626	12	100	40	12	9	12	3	15
M18 × 1.5		ТВ844676	ТС844676	ТД844676	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M18 × 1.0		ТВ844686	ТС844686	ТД844686	13	110	44	14	11	14	4	17
M20 × 1.5		ТВ844726	ТС844726	ТД844726	17	125	50	16	12	15	4	18.5
M20 × 1.0		ТВ844736	ТС844736	ТД844736	14	125	50	16	12	15	4	19
M22 × 1.5		ТВ844766	ТС844766	ТД844766	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M22 × 1.0		ТВ844776	ТС844776	ТД844776	14	125	50	18	14.5	17	4	21

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

► ДАЛЕЕ

○ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь				Нержавеющая сталь						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	35	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	23	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N					S					H										
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	55	60	40	42	55	55
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

1206

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

YG-1 CO., LTD.

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	KI	Z	Ød1
M24 × 2.0		ТВ844796	ТС844796	ТД844796	20	140	54	18	14.5	17	4	22
M24 × 1.5		ТВ844806	ТС844806	ТД844806	20	140	54	18	14.5	17	4	22.5
M26 × 1.5		ТВ844856	ТС844856	ТД844856	20	140	54	18	14.5	17	4	24.5
M27 × 2.0		ТВ844876	ТС844876	ТД844876	20	140	54	20	16	19	4	25
M27 × 1.5		ТВ844886	ТС844886	ТД844886	20	140	54	20	16	19	4	25.5
M28 × 1.5		ТВ844916	ТС844916	ТД844916	20	140	54	20	16	19	4	26.5
M30 × 2		ТВ844966	ТС844966	ТД844966	22	150	57	22	18	21	4	28
M30 × 1.5		ТВ844976	ТС844976	ТД844976	22	150	57	22	18	21	4	28.5
M32 × 2.0	-	ТС844A16	ТД844A16	ТД844A16	22	150	57	22	18	21	4	30.0
M32 × 1.5	-	ТС844A26	ТД844A26	ТД844A26	22	150	57	22	18	21	4	30.5
M33 × 2.0	-	ТС844A66	ТД844A66	ТД844A66	24	160	60	25	20	23	4	31.0
M33 × 1.5	-	ТС844A76	ТД844A76	ТД844A76	24	160	60	25	20	23	4	31.5
M34 × 1.5	-	ТС844A96	ТД844A96	ТД844A96	24	170	70	28	22	25	4	32.5
M35 × 1.5	-	ТС844B16	ТД844B16	ТД844B16	24	170	70	28	22	25	4	33.5
M36 × 3.0	-	ТС844B46	ТД844B46	ТД844B46	30	200	80	28	22	25	4	33.0
M36 × 2.0	-	ТС844B56	ТД844B56	ТД844B56	24	170	70	28	22	25	4	34.0
M36 × 1.5	-	ТС844B66	ТД844B66	ТД844B66	24	170	70	28	22	25	4	34.5
M38 × 1.5	-	ТС844B86	ТД844B86	ТД844B86	24	170	70	28	22	25	4	36.5
M39 × 1.5	-	ТС844C36	ТД844C36	ТД844C36	25	170	70	32	24	27	4	37.5
M40 × 1.5	-	ТС844C66	ТД844C66	ТД844C66	25	170	70	32	24	27	4	38.5
M42 × 3.0	-	ТС844D06	ТД844D06	ТД844D06	30	200	80	32	24	27	4	39.0
M42 × 2.0	-	ТС844D16	ТД844D16	ТД844D16	25	170	70	32	24	27	4	40.0
M42 × 1.5	-	ТС844D26	ТД844D26	ТД844D26	25	170	70	32	24	27	4	40.5
M45 × 1.5	-	ТС844D96	ТД844D96	ТД844D96	26	180	80	36	29	32	4	43.5

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

► ДАЛЕЕ

○ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь				Нержавеющая сталь						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	35	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	23	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N					S					H										
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	55	60	40	42	55	55
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

YG-1 CO., LTD.

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

1207

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

ГРЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДААННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ
COMBO

Вар
TC844 СЕРИЯ
Без покрытия
TD844 СЕРИЯ
TiN

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

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

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

Material groups

MU

HSS-E

DIN 374

6H

60°

C

R40

Vap Bright TiN

c.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

YG

МЕТЧИКИ
COMBO

Вар
TCE09 СЕРИЯ
Без покрытия
TDE09 СЕРИЯ
TiN

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

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

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

Material groups

MU

HSS-E

DIN 374

6G

60°

C

R40

Vap Bright TiN

c.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 x 0.5	-	TCE09256	TDE09256		5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5 x 0.5	-	TCE09296	TDE09296		5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6 x 0.75	-	TCE09326	TDE09326		8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6 x 0.5	-	TCE09336	TDE09336		5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7 x 0.75	-	TCE09356	TDE09356		10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8 x 1	-	TCE09376	TDE09376		10	90	36	6	4.9	8	3	7
M8 x 0.75	-	TCE09386	TDE09386		8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10 x 1.25	-	TCE09436	TDE09436		16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10 x 1	-	TCE09446	TDE09446		10	90	36	7	5.5	8	3	9
M10 x 0.75	-	TCE09456	TDE09456		10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12 x 1.5	-	TCE09516	TDE09516		15	100	40	9	7	10	3	10.5
M12 x 1.25	-	TCE09526	TDE09526		15	100	40	9	7	10	3	10.8
M12 x 1	-	TCE09536	TDE09536		11	100	40	9	7	10	3	11
M14 x 1.5	-	TCE09556	TDE09556		15	100	40	11	9	12	3	12.5
M14 x 1.25	-	TCE09566	TDE09566		15	100	40	11	9	12	3	12.8
M14 x 1	-	TCE09576	TDE09576		11	100	40	11	9	12	3	13
M16 x 1.5	-	TCE09616	TDE09616		15	100	40	12	9	12	3	14.5
M16 x 1	-	TCE09626	TDE09626		12	100	40	12	9	12	3	15
M18 x 1.5	-	TCE09676	TDE09676		17	110	44	14	11	14	4	16.5
M18 x 1	-	TCE09686	TDE09686		13	110	44	14	11	14	4	17
M20 x 1.5	-	TCE09726	TDE09726		17	125	50	16	12	15	4	18.5
M20 x 1	-	TCE09736	TDE09736		14	125	50	16	12	15	4	19
M22 x 1.5	-	TCE09766	TDE09766		17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M22 x 1	-	TCE09776	TDE09776		14	125	50	18	14.5	17	4	21

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

YG

МЕТЧИКИ
COMBO

Вар
TB844 СЕРИЯ
Без покрытия
TC844 СЕРИЯ
TiN

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

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

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

Material groups

MU

HSS-E

DIN 374

6H

60°

C

R40

Vap Bright TiN

c.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

YG

МЕТЧИКИ
COMBO

Вар
TCE09 СЕРИЯ
Без покрытия
TDE09 СЕРИЯ
TiN

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

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

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

Material groups

MU

HSS-E

DIN 374

6G

60°

C

R40

Vap Bright TiN

c.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 x 0.5	-	TCE09256	TDE09256		5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5 x 0.5	-	TCE09296	TDE09296		5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6 x 0.75	-	TCE09326	TDE09326		8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6 x 0.5	-	TCE09336	TDE09336		5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7 x 0.75	-	TCE09356	TDE09356		10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8 x 1	-	TCE09376	TDE09376		10	90	36	6	4.9	8	3	7
M8 x 0.75	-	TCE09386	TDE09386		8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10 x 1.25	-	TCE09436	TDE09436		16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10 x 1	-	TCE09446	TDE09446		10	90	36	7	5.5	8	3	9
M10 x 0.75	-	TCE09456	TDE09456		10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
M12 x 1.5	-	TCE09516	TDE09516		15	100	40	9	7	10	3	10.5
M12 x 1.25	-	TCE09526	TDE09526		15	100	40	9	7	10	3	10.8
M12 x 1	-	TCE09536	TDE09536		11	100	40	9	7	10	3	11
M14 x 1.5	-	TCE09556	TDE09556		15	100	40	11	9	12	3	12.5
M14 x 1.25	-	TCE09566	TDE09566		15	100	40	11	9	12	3	12.8
M14 x 1	-	TCE09576	TDE09576		11	100	40	11	9	12	3	13
M16 x 1.5	-	TCE09616	TDE09616		15	100	40	12	9	12	3	14.5
M16 x 1	-	TCE09626	TDE09626		12	100	40	12	9	12	3	15
M18 x 1.5	-	TCE09676	TDE09676		17	110	44	14	11	14	4	16.5
M18 x 1	-	TCE09686	TDE09686		13	110	44	14	11	14	4	17
M20 x 1.5	-	TCE09726	TDE09726		17	125	50	16	12	15	4	18.5
M20 x 1	-	TCE09736	TDE09736		14	125	50	16	12	15	4	19
M22 x 1.5	-	TCE09766	TDE09766		17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M22 x 1	-	TCE09776	TDE09776		14	125	50	18	14.5	17	4	21

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

YG

МЕТЧИКИ
COMBO

Вар
TB844 СЕРИЯ
Без покрытия
TC844 СЕРИЯ
TiN

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

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

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

Material groups

MU

HSS-E

DIN 374

6H

60°

C

R40

Vap Bright TiN

c.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

YG

МЕТЧИКИ
COMBO

Вар
TCE09 СЕРИЯ
Без покрытия
TDE09 СЕРИЯ
TiN

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

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

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

Material groups

MU

HSS-E

DIN 374

6G

60°

C

R40

Vap Bright TiN

c.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 x 0.5	-	TCE09256	TDE09256		5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5 x 0.5	-	TCE09296	TDE09296		5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6 x 0.75	-	TCE09326	TDE09326		8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
M6 x 0.5	-	TCE09336	TDE09336		5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
M7 x 0.75	-	TCE09356	TDE09356		10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
M8 x 1	-	TCE09376	TDE09376		10	90	36	6	4.9	8	3	7
M8 x 0.75	-	TCE09386	TDE09386		8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
M10 x 1.25	-	TCE09436	TDE09436		16	100	40	7	5.5	8		

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГРЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ COMBO

Без покрытия

ТCE09 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

DIN 374

Тип отвер.

2.5×D

Material groups

MU

HSS-E

DIN 374

6G

60°

C

R40

Bright

TiN

c.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	KI	Z	Ød1
M24 × 2		TCE09796	TDE09796	20	140	54	18	14.5	17	4	22
M24 × 1.5		TCE09806	TDE09806	20	140	54	18	14.5	17	4	22.5
M26 × 1.5		TCE09856	TDE09856	20	140	54	18	14.5	17	4	24.5
M27 × 2		TCE09876	TDE09876	20	140	54	20	16	19	4	25
M27 × 1.5		TCE09886	TDE09886	20	140	54	20	16	19	4	25.5
M28 × 1.5		TCE09916	TDE09916	20	140	54	20	16	19	4	26.5
M30 × 2		TCE09966	TDE09966	22	150	57	22	18	21	4	28
M30 × 1.5		TCE09976	TDE09976	22	150	57	22	18	21	4	28.5

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

© : Отлично ○ : Хорошо

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

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

1210

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

YG-1 CO., LTD.

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГРЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ COMBO

ТС804-IC СЕРИЯ

M

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

► Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов

Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 371

Тип отвер.

2.5×D

Material groups

MU

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

C

R40

Bright

c.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	KI	Z	Ød1
M6 × 1		TC804316IC	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M8 × 1.25		TC804366IC	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10 × 1.5		TC804426IC	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12 × 1.75		TC804506IC	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14 × 2		TC804546IC	20	110	44	11	9	12	3	12
M16 × 2		TC804606IC	20	110	44	12	9	12	3	14
M18 × 2.5		TC804656IC	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20 × 2.5		TC804706IC	25	140	54	16	12	15	4	17.5

► DIN 371(M6~M10) и DIN 376(M12~M20)

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

© : Отлично ○ : Хорошо

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

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

1211

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

YG-1 CO., LTD.

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ
COMBO

ТС807 СЕРИЯ

М

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

Тип отвер.

2.5xD

Короткая фаска

ØD1

ØD2

KL

L1

L2

L3

K

60°

P

Ød1

Material groups

MU

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

E

R40

Bright

c.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										M			K			
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь			Нержавеющая сталь			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N					S					H			
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						

1212

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

YG-1 CO., LTD.

YG

МЕТЧИКИ
COMBO

ТС633 СЕРИЯ

М

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.

2.5xD

Длинный хвостовик

ØD1

ØD2

KL

L1

L2

L3

K

60°

P

Ød1

Material groups

MU

HSS-E

LONG

6H

60°

C

R40

Bright

c.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			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N					S					H			
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						

1213

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

YG-1 CO., LTD.

957 958 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000 1001 1002 1003 1004 1005 1006 1007 1008 1009 1010 1011 1012 1013 1014 1015 1016 1017 1018 1019 1020 1021 1022 1023 1024 1025 1026 1027 1028 1029 1030 1031 1032 1033 1034 1035 1036 1037 1038 1039 1040 1041 1042 1043 1044 1045 1046 1047 1048 1049 1050 1051 1052 1053 1054 1055 1056 1057 1058 1059 1060 1061 1062 1063 1064 1065 1066 1067 1068 1069 1070 1071 1072 1073 1074 1075 1076 1077 1078 1079 1080 1081 1082 1083 1084 1085 1086 1087 1088 1089 1090 1091 1092 1093 1094 1095 1096 1097 1098 1099 1100 1101 1102 1103 1104 1105 1106 1107 1108 1109 1110 1111 1112 1113 1114 1115 1116 1117 1118 1119 1120 1121 1122 1123 1124 1125 1126 1127 1128 1129 1130 1131 1132 1133 1134 1135 1136 1137 1138 1139 1140 1141 1142 1143 1144 1145 1146 1147 1148 1149 1150 1151 1152 1153 1154 1155 1156 1157 1158 1159 1160 1161 1162 1163 1164 1165 1166 1167 1168 1169 1170 1171 1172 1173 1174 1175 1176 1177 1178 1179 1180 1181 1182 1183 1184 1185 1186 1187 1188 1189 1190 1191 1192 1193 1194 1195 1196 1197 1198 1199 1200 1201 1202 1203 1204 1205 1206 1207 1208 1209 1210 1211 1212 1213 1214 1215 1216 1217 1218 1219 1220 1221 1222 1223 1224 1225 1226 1227 1228 1229 1230 1231 1232 1233 1234 1235 1236 1237 1238 1239 1240 1241 1242 1243 1244 1245 1246 1247 1248 1249 1250 1251 1252 1253 1254 1255 1256 1257 1258 1259 1260 1261 1262 1263 1264 1265 1266 1267 1268 1269 1270 1271 1272 1273 1274 1275 1276 1277 1278 1279 1280 1281 1282 1283 1284 1285 1286 1287 1288 1289 1290 1291 1292 1293 1294 1295 1296 1297 1298 1299 1300 1301 1302 1303 1304 1305 1306 1307 1308 1309 1310 1311 1312 1313 1314 1315 1316 1317 1318 1319 1320 1321 1322 1323 1324 1325 1326 1327 1328 1329 1330 1331 1332 1333 1334 1335 1336 1337 1338 1339 1340 1341 1342 1343 1344 1345 1346 1347 1348 1349 1350 1351 1352 1353 1354 1355 1356 1357 1358 1359 1360 1361 1362 1363 1364 1365 1366 1367 1368 1369 1370 1371 1372 1373 1374 1375 1376 1377 1378 1379 1380 1381 1382 1383 1384 1385 1386 1387 1388 1389 1390 1391 1392 1393 1394 1395 1396 1397 1398 1399 1400 1401 1402 1403 1404 1405 1406 1407 1408 1409 1410 1411 1412 1413 1414 1415 1416 1417 1418 1419 1420 1421 1422 1423 1424 1425 1426 1427 1428 1429 1430 1431 1432 1433 1434 1435 1436 1437 1438 1439 1440 1441 1442 1443 1444 1445 1446 1447 1448 1449 1450 1451 1452 1453 1454 1455 1456 1457 1458 1459 1460 1461 1462 1463 1464 1465 1466 1467 1468 1469 1470 1471 1472 1473 1474 1475 1476 1477 1478 1479 1480 1481 1482 1483 1484 1485 1486 1487 1488 1489 1490 1491 1492 1493 1494 1495 1496 1497 1498 1499 1500 1501 1502 1503 1504 1505 1506 1507 1508 1509 1510 1511 1512 1513 1514 1515 1516 1517 1518 1519 1520 1521 1522 1523 1524 1525 1526 1527 1528 1529 1530 1531 1532 1533 1534 1535 1536 1537 1538 1539 1540 1541 1542 1543 1544 1545 1546 1547 1548 1549 1550 1551 1552 1553 1554 1555 1556 1557 1558 1559 1560 1561 1562 1563 1564 1565 1566 1567 1568 1569 1570 1571 1572 1573 1574 1575 1576 1577 1578 1579 1580 1581 1582 1583 1584 1585 1586 1587 1588 1589 1590 1591 1592 1593 1594 1595 1596 1597 1598 1599 1600 1601 1602 1603 1604 1605 1606 1607 1608 1609 1610 1611 1612 1613 1614 1615 1616 1617 1618 1619 1620 1621 1622 1623 1624 1625 1626 1627 1628 1629 1630 1631 1632 1633 1634 1635 1636 1637 1638 1639 1640 1641 1642 1643 1644 1645 1646 1647 1648 1649 1650 1651 1652 1653 1654 1655 1656 1657 1658 1659 1660 1661 1662 1663 1664 1665 1666 1667 1668 1669 1670 1671 1672 1673 1674 1675 1676 1677 1678 1679 1680 1681 1682 1683 1684 1685 1686 1687 1688 1689 1690 1691 1692 1693 1694 1695 1696 1697 1698 1699 1700 1701 1702 1703 1704 1705 1706 1707 1708 1709 1710 1711 1712 1713 1714 1715 1716 1717 1718 1719 1720 1721 1722 1723 1724 1725 1726 1727 1728 1729 1730 1731 1732 1733 1734 1735 1736 1737 1738 1739 1740 1741 1742 1743 1744 1745 1746 1747 1748 1749 1750 1751 1752 1753 1754 1755 1756 1757 1758 1759 1760 1761 1762 1763 1764 1765 1766 1767 1768 1769 1770 1771 1772 1773 1774 1775 1776 1777 1778 1779 1780 1781 1782 1783 1784 1785 1786 1787 1788 1789 1790 1791 1792 1793 1794 1795 1796 1797 1798 1799 1800 1801 1802 1803 1804 1805 1806 1807 1808 1809 1810 1811 1812 1813 1814 1815 1816 1817 1818 1819 1820 1821 1822 1823 1824 1825 1826 1827 1828 1829 1830 1831 1832 1833 1834 1835 1

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

ГРЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ

МЕТЧИКИ COMBO

TQ744 СЕРИЯ
TB744 СЕРИЯ

М

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

Сняты с производства

ØD₂

ØD₁

KI

L₂

L₃

L₁

60°

P

Ød₁

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
ØD ₁	P	Vap	L ₁	L ₂	L ₃	ØD ₂	K	KI	Z	Ød ₁
▲ 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

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P					M				K			
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240
Recommended	○		○		○	○	○			◎	◎	◎	

ISO	N					S					H			
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
HRC											35	36	37	38
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350
Recommended														

1214

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

YG-1 CO., LTD.

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

ГРЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ

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

Сняты с производства

ØD₂

ØD₁

KI

L₂

L₃

L₁

60°

P

Ød₁

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
ØD ₁	P	Vap	L ₁	L ₂	L ₃	ØD ₂	K	KI	Z	Ød ₁
▲ M4 × 0.5		TQ754256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
▲ M5 × 0.5		TQ754296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
▲ M6 × 0.75		TQ754326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	5.2
▲ M6 × 0.5		TQ754336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	5.5
▲ M7 × 0.75		TQ754356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	6.2
▲ M8 × 1		TQ754376	10	90	36	6	4.9	8	3	7
▲ M8 × 0.75		TQ754386	8	80	30	6	4.9	8	3	7.2
▲ M10 × 1.25		TQ754436	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
▲ M10 × 1		TQ754446	10	90	36	7	5.5	8	3	9
▲ M10 × 0.75		TQ754456	10	90	36	7	5.5	8	3	9.2
▲ M12 × 1.5		TQ754516	15	100	40	9	7	10	3	10.5
▲ M12 × 1.25		TQ754526	15	100	40	9	7	10	3	10.8
▲ M12 × 1		TQ754536	11	100	40	9	7	10	3	11

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

▲ : Сняты с производства

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P					M				K			
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240
Recommended	○		○		○	○	○			◎	◎	◎	

ISO	N					S					H			
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
HRC											35	36	37	38
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350
Recommended														

1215

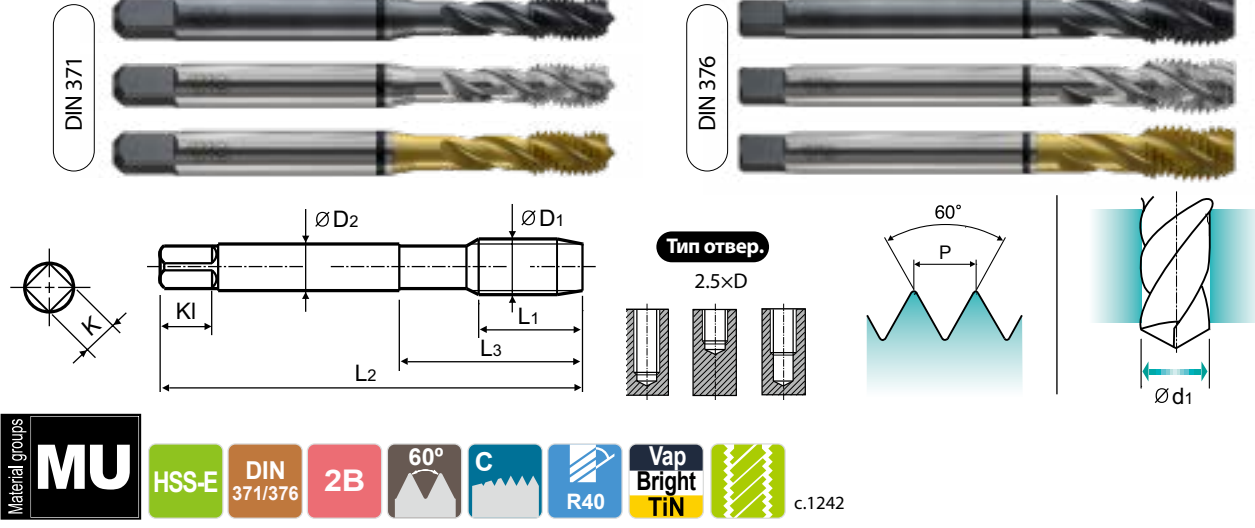
тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

YG-1 CO., LTD.

UNC **ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ**

Машинные метчики

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



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
		Vap	Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	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

[illegible]

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 TiN

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ
COMBO

Без покрытия

ТiN

ТCE01
СЕРИЯ

ТDE01
СЕРИЯ

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

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

DIN 371

DIN 376

Тип отвер.

2.5xD

60°

P

Ød1

Material groups

MU

HSS-E

DIN 371/376

3B

60°

C

R40

Bright

TiN

c.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	KI	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

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 TiN

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ
COMBO

Вар

Без покрытия

ТiN

ТВ864
СЕРИЯ

ТС864
СЕРИЯ

ТD864
СЕРИЯ

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

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

DIN 371

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

60°

P

Ød1

Material groups

MU

HSS-E

DIN 371/376

2B

60°

C

R40

Vap Bright

TiN

c.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	KI	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			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S				H			
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)				Неметаллич. материалы			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	40	40	41
Recommended		○				○	○	○										

1218

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

YG-1 CO., LTD.

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K			
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь				Нержавеющая сталь			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S				H			
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)				Неметаллич. материалы			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	40	40	41
Recommended		○				○	○	○										

YG-1 CO., LTD.

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

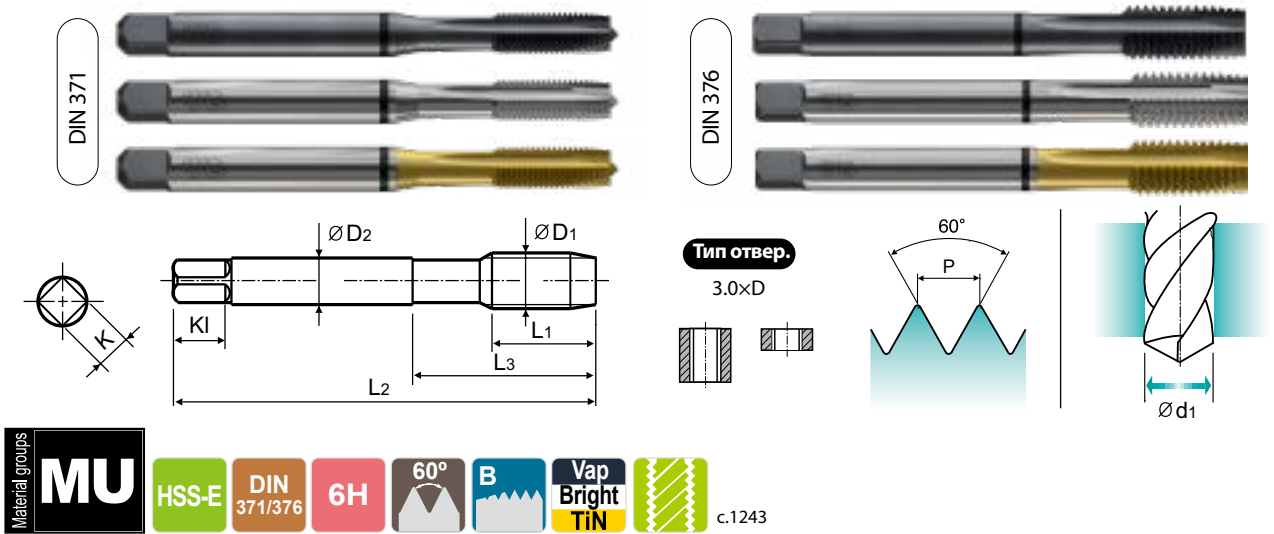
1219



Vap TB814 СЕРИЯ
Без покрытия TC814 СЕРИЯ
TiN TD814 СЕРИЯ

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13
Машинные метчики

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



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	KI	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 × 3.5		-	TC814A46	TD814A46	40	180	70	25	20	23	4	29.5
M36 × 4.0		-	TC814B36	TD814B36	50	200	80	28	22	25	4	32.0
M39 × 4.0		-	TC814C06	TD814C06	50	200	80	32	24	27	4	35.0
M42 × 4.5		-	TC814C86	TD814C86	56	200	85	32	24	27	4	37.5
M45 × 4.5		-	TC814D56	TD814D56	58	220	85	36	29	32	4	40.5
M48 × 5.0		-	TC814E26	TD814E26	65	250	90	36	29	32	4	43.0
M52 × 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

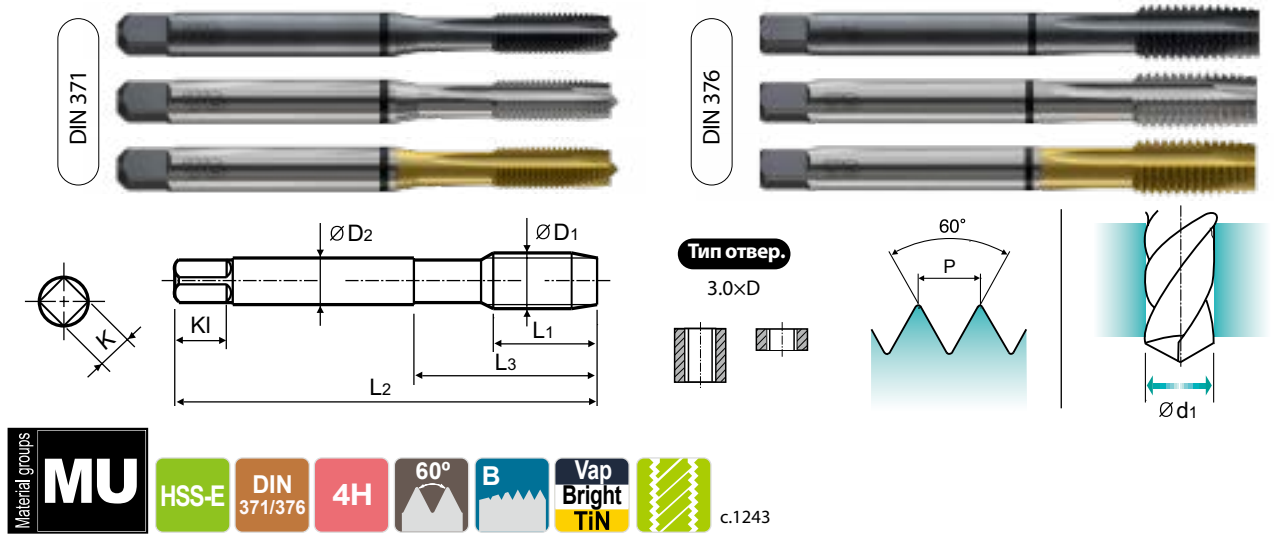
◎ : Отлично ○ : Хорошо																							
ISO	P									M						K							
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь				Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRC		13	25	28	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			◎			◎	◎	◎															



Vap TBJ05 СЕРИЯ
Без покрытия TCJ05 СЕРИЯ
TiN TDJ05 СЕРИЯ

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13
Машинные метчики

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



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	KI	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	12	23	10	10	26	3	25		21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○					
ISO	N									S							H						
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун		Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Hm	1050Hm	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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ COMBO

Вар

TC854 СЕРИЯ

Без покрытия

TD854 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

DIN 374

Тип отвер.

3.0×D

ØD2

ØD1

KI

L1

L2

L3

60°

P

Ød1

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	KI	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 × 2.0	-	-	TC854A16	TD854A16	30	150	57	22	18	21	4	30.0
M32 × 1.5	-	-	TC854A26	TD854A26	30	150	57	22	18	21	4	30.5
M33 × 2.0	-	-	TC854A66	TD854A66	33	160	60	25	20	23	4	31.0
M33 × 1.5	-	-	TC854A76	TD854A76	32	160	60	25	20	23	4	31.5
M34 × 1.5	-	-	TC854A96	TD854A96	33	170	70	28	22	25	4	32.5
M35 × 1.5	-	-	TC854B16	TD854B16	33	170	70	28	22	25	4	33.5
M36 × 3.0	-	-	TC854B46	TD854B46	45	200	80	28	22	25	4	33.0
M36 × 2.0	-	-	TC854B56	TD854B56	33	170	70	28	22	25	4	34.0
M36 × 1.5	-	-	TC854B66	TD854B66	33	170	70	28	22	25	4	34.5
M38 × 1.5	-	-	TC854B86	TD854B86	33	170	70	28	22	25	4	36.5

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ COMBO

Вар

TC854 СЕРИЯ

Без покрытия

TD854 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

DIN 374

Тип отвер.

3.0×D

ØD2

ØD1

KI

L1

L2

L3

60°

P

Ød1

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	KI	Z	Ød1
M39 × 1.5	-	-	TC854C36	TD854C36	33	170	70	32	24	27	4	37.5
M40 × 1.5	-	-	TC854C66	TD854C66	33	170	70	32	24	27	4	38.5
M42 × 3.0	-	-	TC854D06	TD854D06	45	200	80	32	24	27	4	39.0
M42 × 2.0	-	-	TC854D16	TD854D16	33	170	70	32	24	27	4	40.0
M42 × 1.5	-	-	TC854D26	TD854D26	33	170	70	32	24	27	4	40.5
M45 × 1.5	-	-	TC854D96	TD854D96	33	180	80	36	29	32	4	43.5
M48 × 3.0	-	-	TC854E56	TD854E56	45	225	90	36	29	32	4	45.0
M48 × 2.0	-	-	TC854E66	TD854E66	36	190	80	36	29	32	4	46.0
M48 × 1.5	-	-	TC854E76	TD854E76	36	190	80	36	29	32	4	46.5
M50 × 1.5	-	-	TC854F16	TD854F16	36	190	80	36	29	32	4	48.5
M52 × 3.0	-	-	TC854F56	TD854F56	45	225	90	40	32	35	4	49.0
M52 × 2.0	-	-	TC854F66	TD854F66	36	190	80	40	32	35	4	50.0
M52 × 1.5	-	-	TC854F76	TD854F76	36	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			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	N					S					H							
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы							
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34				
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34				
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350				
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	◎	◎				

1228 тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

YG-1 CO., LTD.

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K			
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь				Нержавеющая сталь			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	N					S					H							
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы							
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34				
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34				
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350				
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	◎	◎				

YG-1 CO., LTD.

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

1229

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 TiN

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ COMBO

Без покрытия

TCJ09 СЕРИЯ

TDJ09 СЕРИЯ

ТІN

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

► Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов

Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 374

Тип отвер.

3.0×D

Material groups

MU

HSS-E

DIN 374

6G

60°

B

Bright

TiN

c.1243

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 TiN

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ COMBO

Без покрытия

TCJ09 СЕРИЯ

TDJ09 СЕРИЯ

ТІN

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

► Высокопроизводительные метчики для широкого диапазона материалов

Геометрия метчиков запатентована YG-1

DIN 374

Тип отвер.

3.0×D

Material groups

MU

HSS-E

DIN 374

6G

60°

B

Bright

TiN

c.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	KI	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

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

1230 тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

YG-1 CO., LTD.

◎ : Отлично ○ : Хорошо

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

YG-1 CO., LTD.

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

1231

М

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

Длинный хвостовик

Material groups

MU

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

B

Bright

c.1243

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

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

М

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

c.1243

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

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

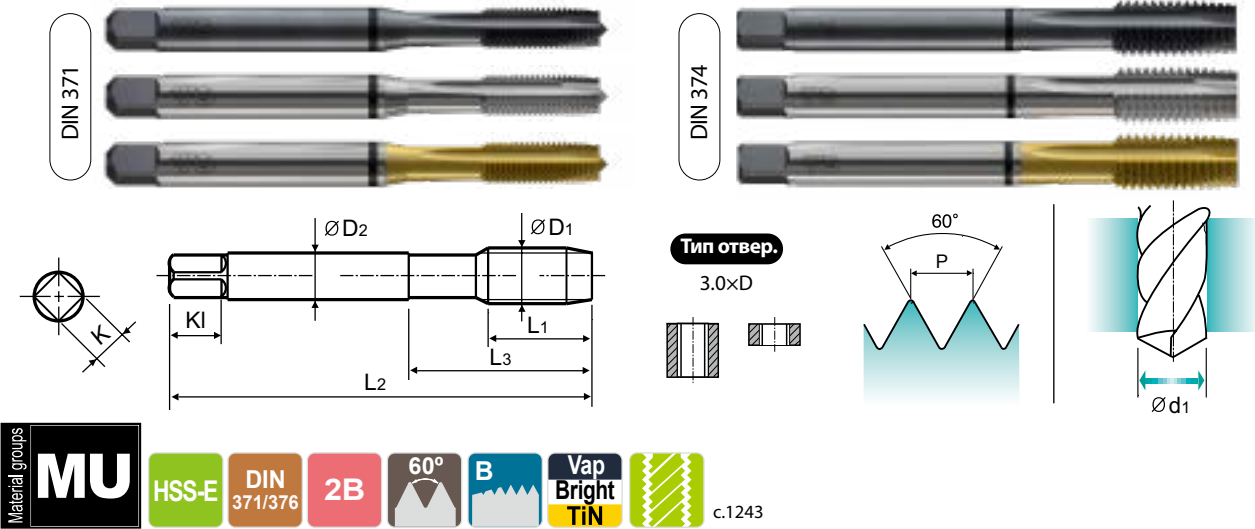
◎ : Отлично ○ : Хорошо

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

UNF **ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ**

Машинные метчики

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



Эдизм: М												
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	KI	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

* Другие покрытия (TiCN или TiAlN) доступны по запросу

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

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ COMBO

Без покрытия

TiN

TCJ02 СЕРИЯ

TDJ02 СЕРИЯ

UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

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

DIN 371

DIN 374

Тип отвер.

3.0xD

Material groups

MU

HSS-E

DIN 371/376

3B

60°

B

Bright

TiN

с.1243

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
		Без покрытия	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	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		Закаленный сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎			◎	◎	◎													

1240

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

YG-1 CO., LTD.

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

YG

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	

YG-1 CO., LTD.

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

1241

РЕЗЬБООФРЕЗЫ	TC804 TC844 TC824 TC864													TD804 TD844 TD824 TD864	TB804 TB844 TB824 TB864	TCE05 TCE09 TCE01 TCE02	TDE05 TDE09 TDE01 TDE02	TBE05	TCE06	TDE06	TBE06
	ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)															
SYNCHRO МЕТЧИКИ	P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20				
PRIME МЕТЧИКИ		2		190	13	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	20-25	15-20					
COMBO МЕТЧИКИ		3		250	25	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18						
		4		270	28	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15						
YG GENERAL МЕТЧИКИ		5		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10						
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ		6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	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							
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ		10	Высоколегир. сталь	200	15	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5						
МЕТЧИКИ YG INOX	M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	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							
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА	K	15	Серый чугун	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	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	10-15						
		18		250	25	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8							
МЕТЧИКИ YG Ti Ni	N	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	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	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							
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ																					
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ	TCE07													TDE07	TBE07	TCE08	TDE08	TBE08	TC804-IC	TC633	TC807
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ	ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)															
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ	P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	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	15-20						
		3		250	25	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	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	10-15						
		5		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	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	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	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	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	3-5					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	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	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	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	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							

1242

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

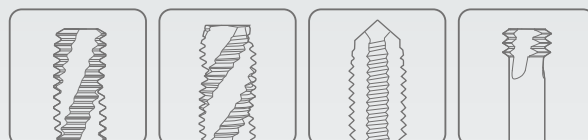
YG-1 CO., LTD.



К лучшему через инновации



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



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ YG GENERAL

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

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

ГЛАЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ

МЕТЧИКИ YG
GENERAL

ТС711 СЕРИЯ

М

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

ØD2

ØD1

Kl

L1

L2

L3

60°

P

Ød1

Material groups

GS

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

C

R40

Bright

c.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		ТС711136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2 × 0.45		ТС711156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3 × 0.4		ТС711196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5 × 0.45		ТС711176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6 × 0.45		ТС711496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3 × 0.5		ТС711206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5 × 0.6		ТС711226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4 × 0.7		ТС711246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5 × 0.75		ТС711266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5 × 0.8		ТС711286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6 × 1		ТС711316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7 × 1		ТС711346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8 × 1.25		ТС711366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9 × 1.25		ТС711396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10 × 1.5		ТС711426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11 × 1.5		ТС711466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12 × 1.75		ТС711506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14 × 2		ТС711546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16 × 2		ТС711606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18 × 2.5		ТС711656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20 × 2.5		ТС711706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22 × 2.5		ТС711746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24 × 3		ТС711786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27 × 3		ТС711866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30 × 3.5		ТС711946	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			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎

ISO	N										S				H			
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)				Неметаллич. материалы			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550
Recommended	○	○	○	◎	○	◎	○	◎										

1250 тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

YG-1 CO., LTD.

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

ГЛАЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ

МЕТЧИКИ YG
GENERAL

TD711 СЕРИЯ

М

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

ØD2

ØD1

Kl

L1

L2

L3

60°

P

Ød1

Material groups

GS

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

C

R40

TiN

c.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			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎

ISO	N										S				H			
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)				Неметаллич. материалы			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550
Recommended	○	○	○	◎	○	◎	○	◎										

1251 тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

YG-1 CO., LTD.

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

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

DIN 374

Тип отвер.

2.5×D

Material groups

GS

HSS-E

DIN 374

6H

60°

C

R40

Bright

c.1287

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	KI	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	130	21		
HB		125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	230		
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎				
ISO	N										S						H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы						Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB		60	100	75	90	130	110	90	100		200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommended	○		○	○	◎	○		◎														

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

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

DIN 374

Тип отвер.

2.5×D

Material groups

GS

HSS-E

DIN 374

6H

60°

C

R40

Bright

c.1287

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	KI	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				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○				○	○				◎	◎				
ISO	N										S						H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун		Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC											15	30	25	38	34			55	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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ YG
GENERAL

TD411 СЕРИЯ

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

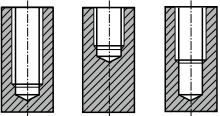
Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

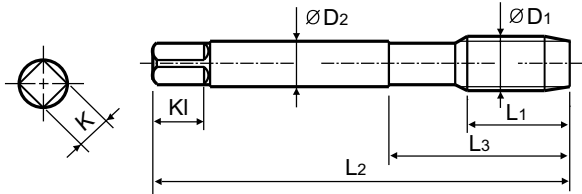
DIN 374

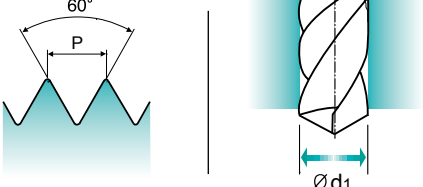


Тип отвер.

2.5xD







Material groups

GS

HSS-E

DIN 374

6H

60°

C

R40

TiN



c.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	KI	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	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	20
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○

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

1254 тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru YG-1 CO., LTD.

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ

YG

МЕТЧИКИ YG
GENERAL

TD411 СЕРИЯ

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

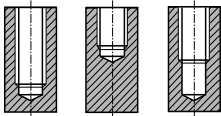
Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

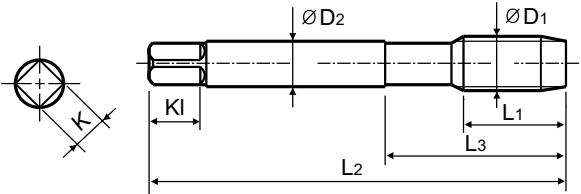
DIN 374



Тип отвер.

2.5xD







Material groups

GS

HSS-E

DIN 374

6H

60°

C

R40

TiN



c.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	KI	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

► 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	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	20
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○

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

1255 тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru YG-1 CO., LTD.

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.

2.5xD

60°

P

ØD2

ØD1

KL

L2

L1

L3

Ød1

GS

HSS-E

DIN 371/376

2B

60°

C

R40

Bright

c.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	40	42	55				
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
Recommended	○		○	○	◎	○		◎																

UNF
ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ
Машинные метчики

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

DIN 371

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

60°

P

ØD2

ØD1

KL

L2

L1

L3

Ød1

GS

HSS-E

DIN 371/374

2B

60°

C

R40

Bright

c.1287

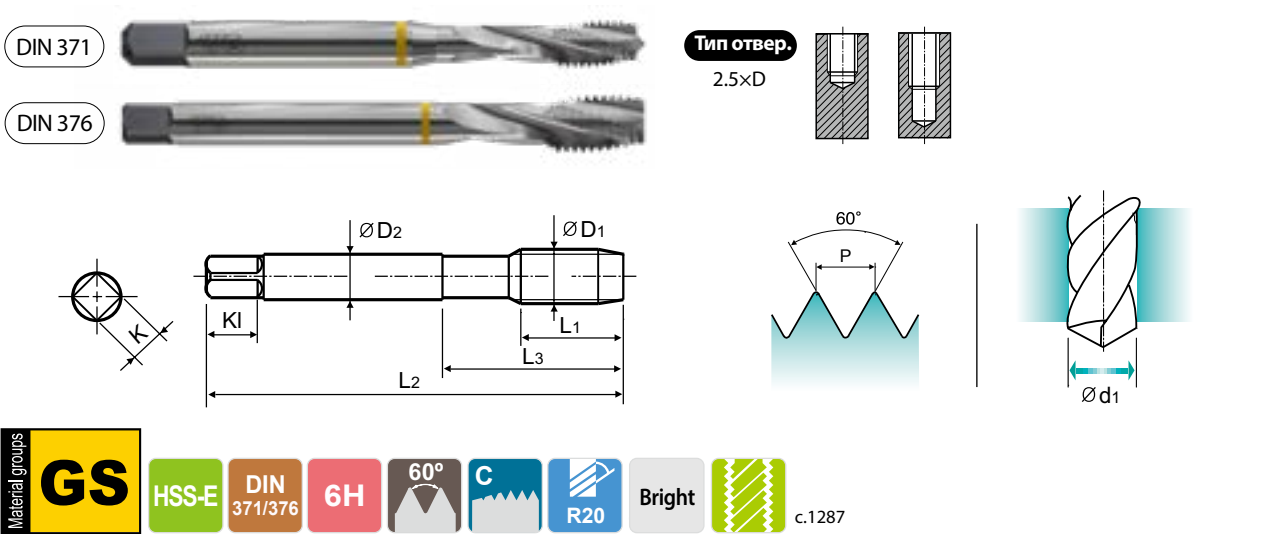
Ед.изм: мм										
Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	KL	Z	Ød1
#4	-48UNF	TC124182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	-44UNF	TC124222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	-40UNF	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	40	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Recommended	○		○	○	◎	○		◎															

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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



Эд.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	ТС517136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	ТС517156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	ТС517196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	ТС517176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	ТС517496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	ТС517206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	ТС517226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	ТС517246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	ТС517266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	ТС517286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	ТС517316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	ТС517346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	ТС517366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	ТС517396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	ТС517426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	ТС517466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	ТС517506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	ТС517546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	ТС517606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	ТС517656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	ТС517706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	ТС517746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	ТС517786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	ТС517866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	ТС517946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

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

[illegible]

М

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

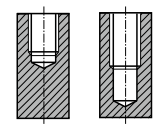
► Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях благодаря специальной геометрии канавок и превосходному отводу стружки

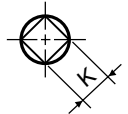
DIN 352

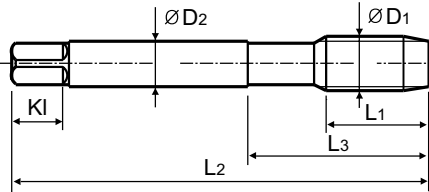


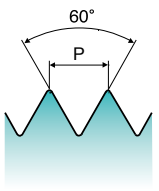
Тип отвер.

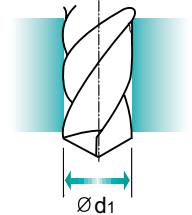
2.5×D











Material groups

GS

HSS-E

DIN 352

6H

60°

C

R20

Bright



c.1287

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	ТС612206	11	40	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	× 0.7	ТС612246	13	45	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	ТС612286	16	52	26	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	ТС612316	18	56	27	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	ТС612366	20	63	34	6	4.9	8	3	6.8
M10	× 1.5	ТС612426	22	70	38	7	5.5	8	3	8.5
M12	× 1.75	ТС612506	24	80	45	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	ТС612546	26	80	45	11	9	12	3	12
M16	× 2	ТС612606	27	80	45	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	ТС612656	30	95	58	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	ТС612706	32	95	58	16	12	15	4	17.5

М

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

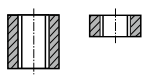
► Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

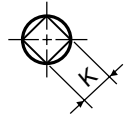
DIN 371

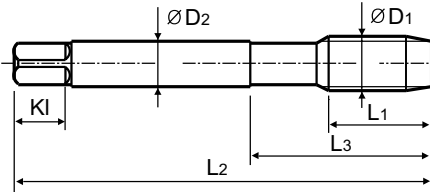


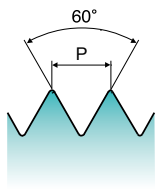
Тип отвер.

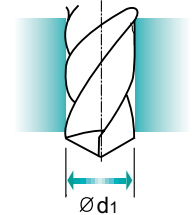
3.0×D











Material groups

GS

HSS-E

DIN 371

6H

60°

B

Bright



c.1287

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	ТС127136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	ТС127156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	ТС127196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	ТС127176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	ТС127496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	ТС127206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	ТС127226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	ТС127246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	ТС127266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	ТС127286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	ТС127316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	ТС127346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	ТС127366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	ТС127396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	ТС127426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	ТС127466	22	100	39	11	9	12	3	9.5
M12	× 1.75	ТС127506	24	110	44	12	9	12	3	10.2

► * По DIN, а не ISO

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

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

TD127 СЕРИЯ

М

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

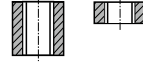
Машинные метчики

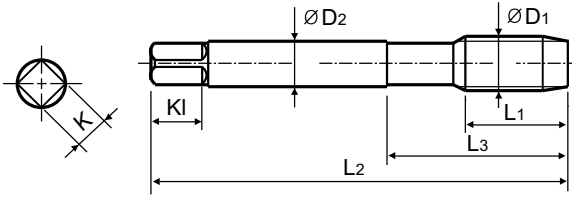
Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

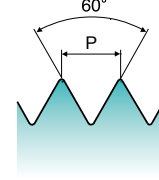
DIN 371

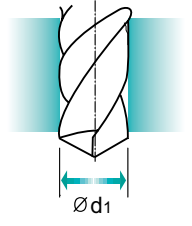


Тип отвер. 3.0×D









Material groups

GS

HSS-E

DIN 371

6H

60°

B

TiN



c.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	KI	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

1262

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

YG-1 CO., LTD.

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

TC122 СЕРИЯ

М

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

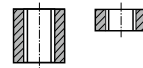
Машинные метчики

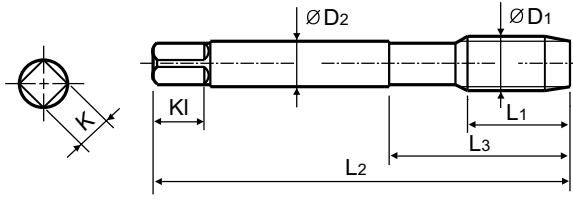
Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

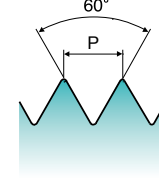
DIN 352

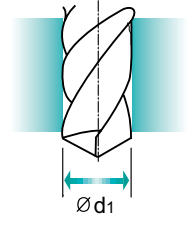


Тип отвер. 3.0×D









Material groups

GS

HSS-E

DIN 352

6H

60°

B

Bright



c.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	KI	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

По DIN, а не ISO

1263

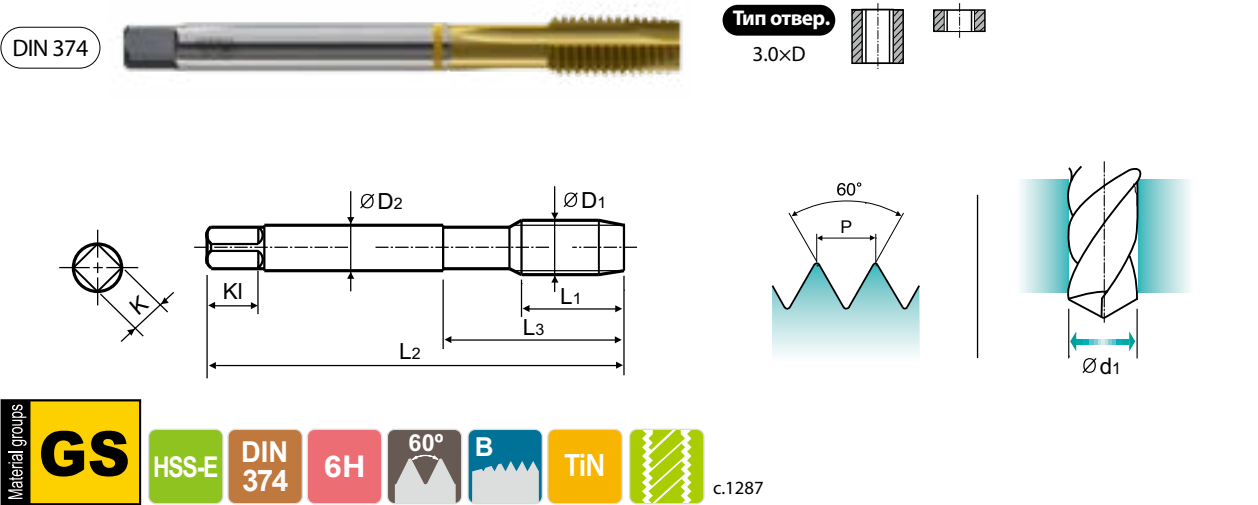
тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

YG-1 CO., LTD.

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

Машинные метчики

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



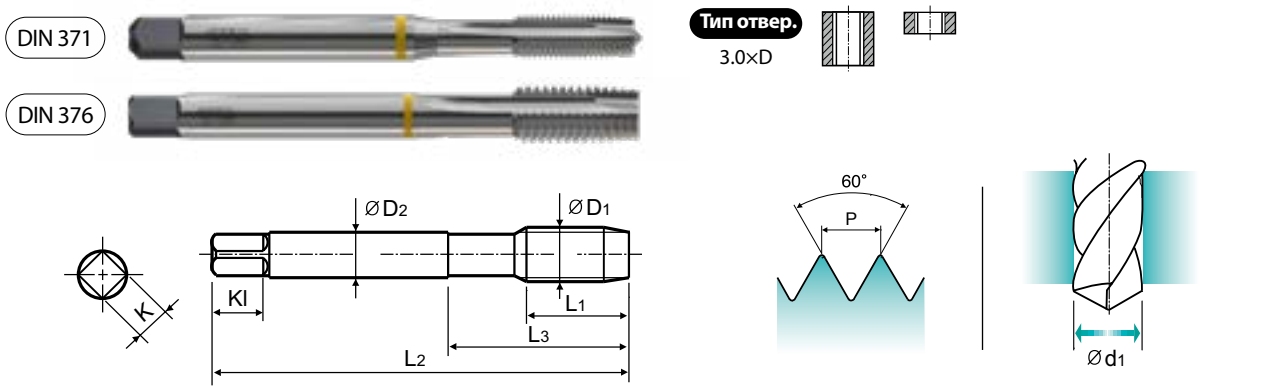
Ед.изм: мм										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квдр.	Длина квдр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M16	× 1	TD222626	18	100	40	12	9	12	3	15
M18	× 1.5	TD222676	25	110	44	14	11	14	4	16.5
M18	× 1	TD222686	20	110	44	14	11	14	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

[illegible]

UNC
ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ
Машинные метчики

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



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

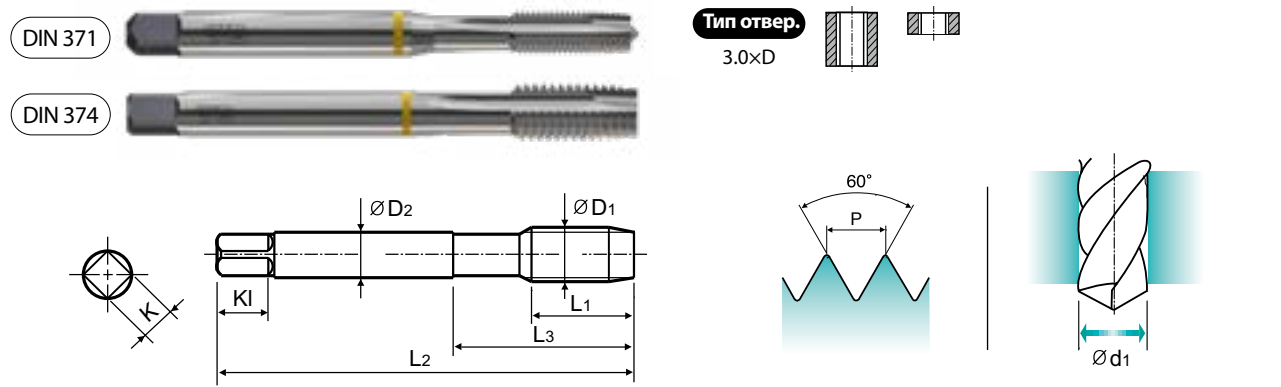
Рекоменд. условия об-ки : C.1287											Ед.изм: мм	
Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла		
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1		
#4	- 40UNC	TC214162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3		
#5	- 40UNC	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		37	55	60	42	55						
HB	60	100			130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550						
Recommended	○		○	○	◎	○		◎																			

UNF
ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ
Машинные метчики

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



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

Рекоменд. условия об-ки : C.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)

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

ГЛАЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАнные

МЕТЧИКИ YG
GENERAL

TD227

СЕРИЯ

М

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

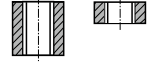
Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

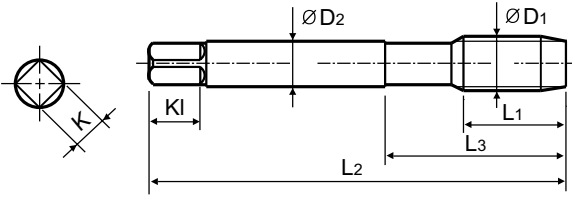
DIN 376

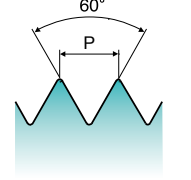


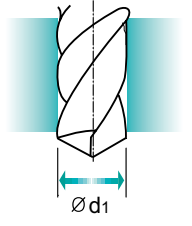
Тип отвер.

3.0xD









Material groups

GS

HSS-E

DIN 376

6H

60°

B

TiN



c.1287

Рекоменд. условия об-ки : C.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	KI	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	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○

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

1272

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

YG-1 CO., LTD.

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

ГЛАЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАнные

МЕТЧИКИ YG
GENERAL

TC211

СЕРИЯ

М

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

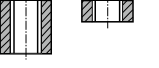
Правосторонний метчик с левой спиральной канавкой, для подачи стружки вперед при более мощном нарезании резьбы

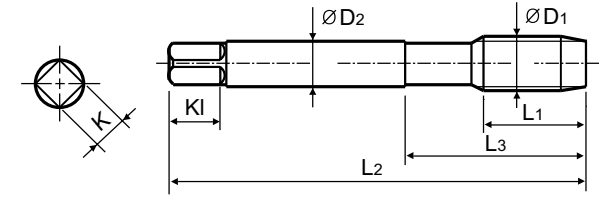
DIN 371

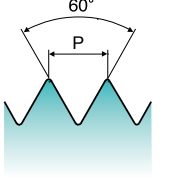


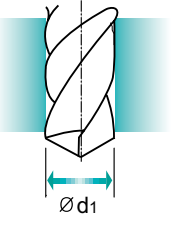
Тип отвер.

3.0xD









Material groups

GS

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

C

Bright

L20



c.1287

Рекоменд. условия об-ки : C.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	KI	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

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○

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

1273

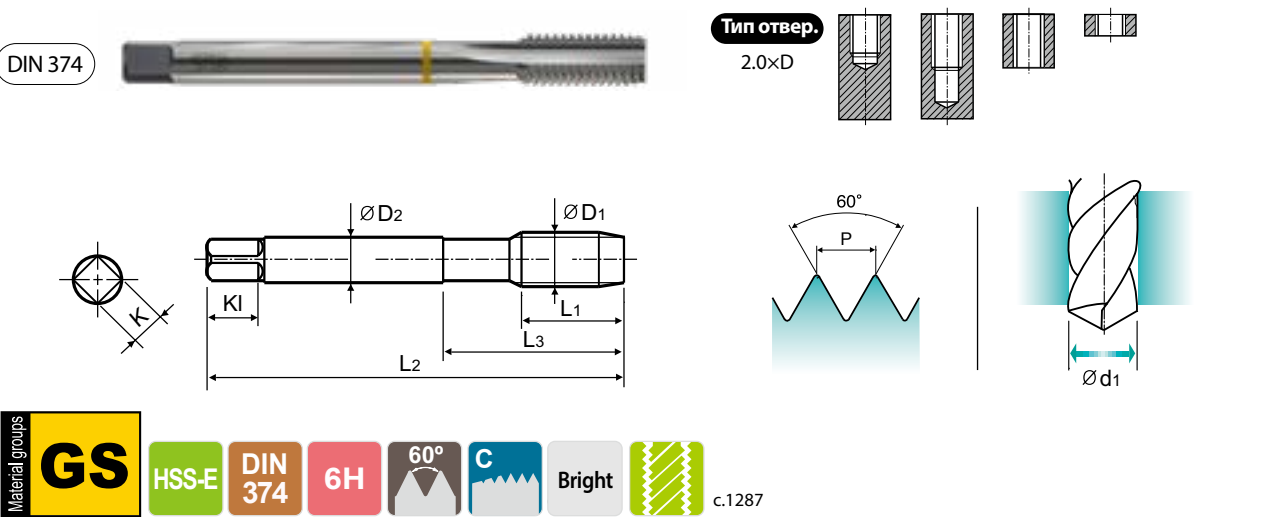
тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

YG-1 CO., LTD.

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

Машинные метчики

► Подходит для нарезания неглубоких отверстий



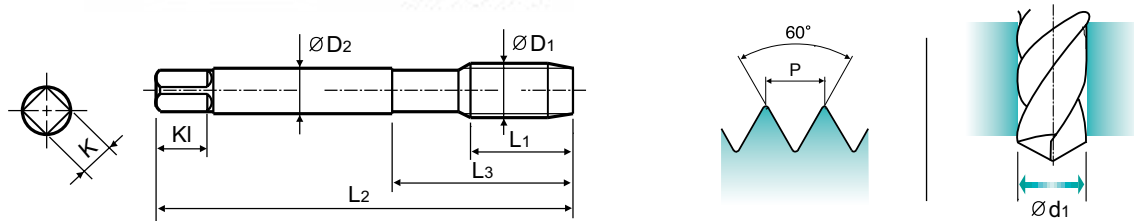
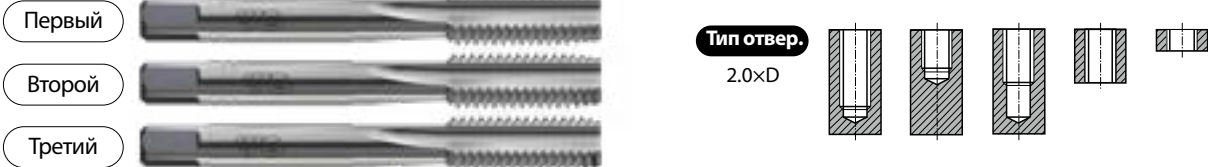
Ед.изм: мм										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	TC473256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	TC473296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	4.5
M6	× 0.75	TC473326	13	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

[illegible]

Машинные метчики

- ▶ Третий метчик комплекта предназначен только для финального формирования внутренней резьбы



Ед.изм: мм

Ед.изм: мм										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квдр.	Длина квдр.	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

▶ ДАЛЕЕ

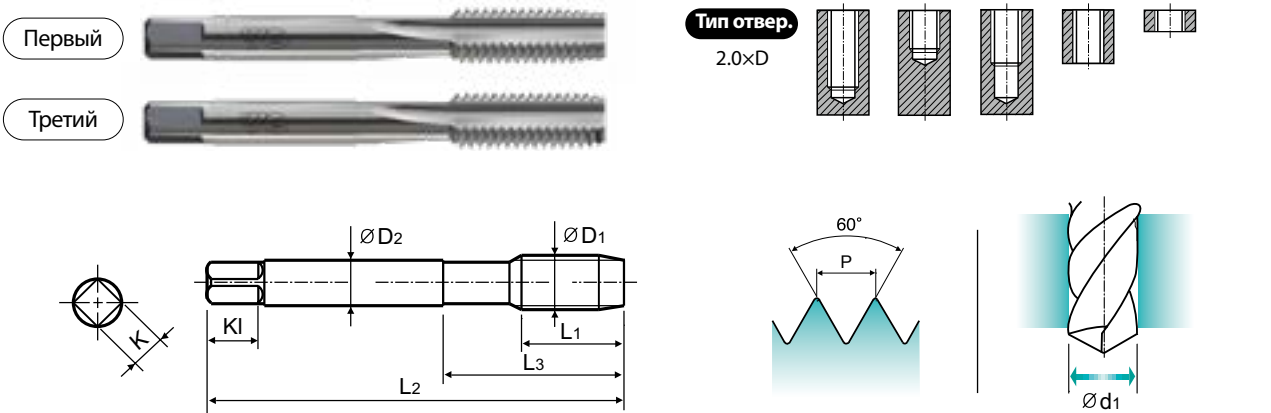
◎ : Отлично ○ : Хорошо

[illegible]

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

Набор метчиков

- ▶ Третий метчик комплекта предназначен только для финального формирования внутренней резьбы



Ед.изм: мм										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер кв.др.	Длина кв.др.	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

[illegible]

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

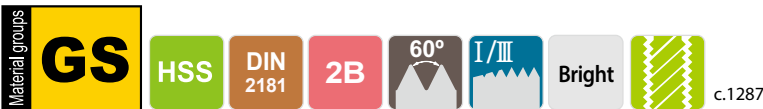
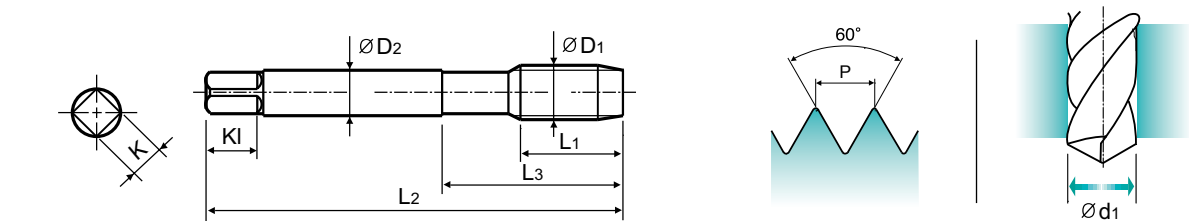
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Набор метчиков

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



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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

SYNCHRO МЕТЧИКИ

PRIME МЕТЧИКИ

COMBO МЕТЧИКИ

YG GENERAL МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG INOX

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

МЕТЧИКИ YG TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

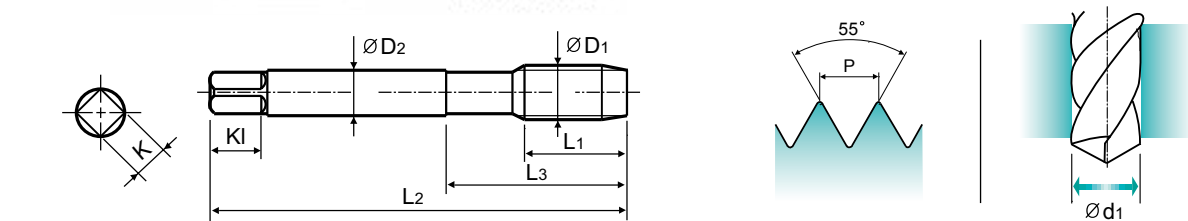
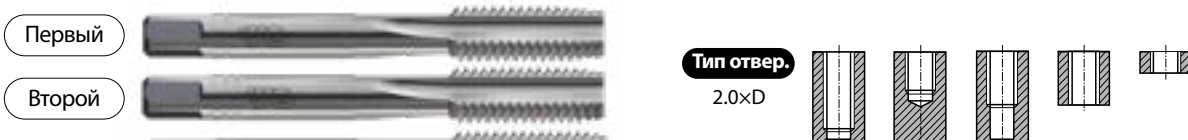
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ДЛЯ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА

Набор метчиков

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



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	KI	Z	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

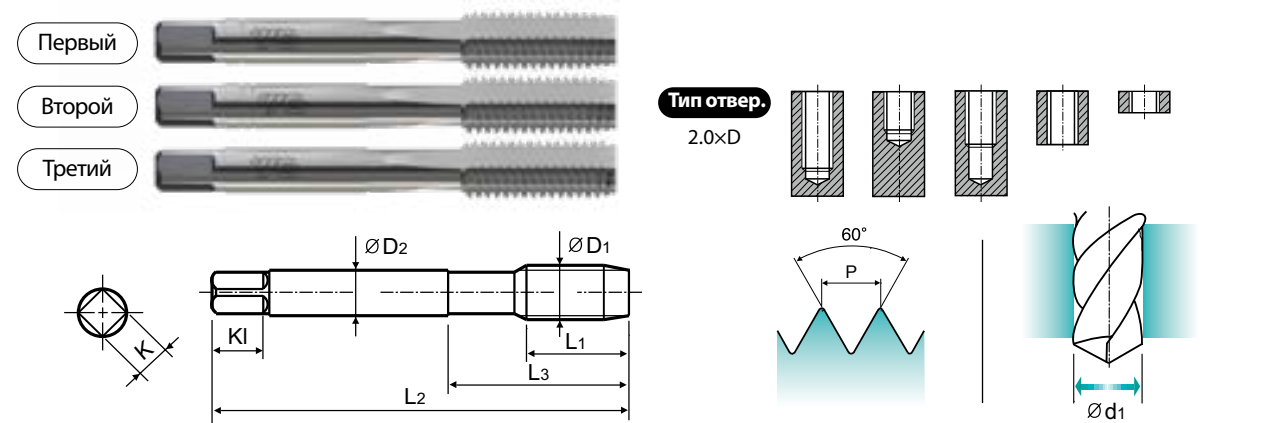
																		◎ : Отлично ○ : Хорошо					
ISO	P										M						K						
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь				Серый чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15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

М-ЛH

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN 13

Набор метчиков

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



Material groups

GS

HSS

DIN 352

6H

60°

I/II/III

Bright

c.1287

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	KI	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

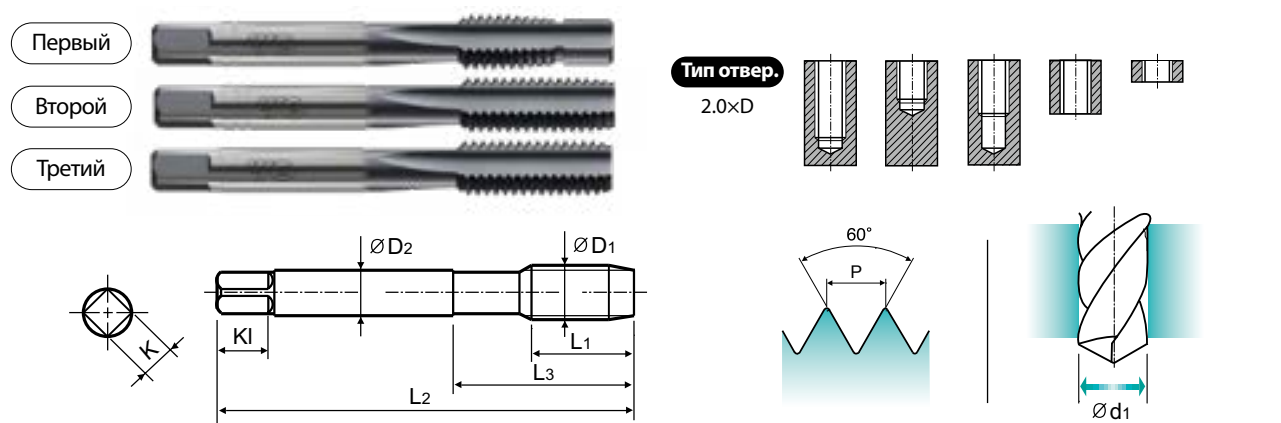
																			◎ : Отлично ○ : Хорошо	
ISO	P										M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	12	23	10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

М

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Набор метчиков

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



Material groups

GS

HSS-E

DIN 352

6HX

60°

I/II/III

Vap

c.1287

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	KI	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

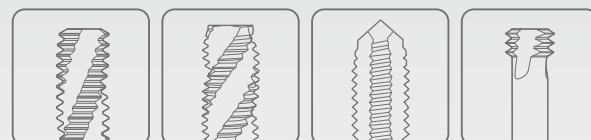
																				◎ : Отлично ○ : Хорошо				
ISO	P										M				K									
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь				Нержавеющая сталь				Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20				
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38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



К лучшему через инновации



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



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

- Для обработки стали и других материалов, образующих длинную стружку

М ДЛ Я 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

Ø D2

Ø D1

KL

L2

L3

60°

P

Ø d1

Material groups

VG

HSS PM

DIN 371/376

6H

60°

C

R40

Vap

c.1315

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)

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

М ДЛ Я 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

Ø D2

Ø D1

KL

L2

L3

60°

P

Ø d1

Material groups

VG

HSS PM

DIN 371/376

6H

60°

C

R40

Bright

c.1315

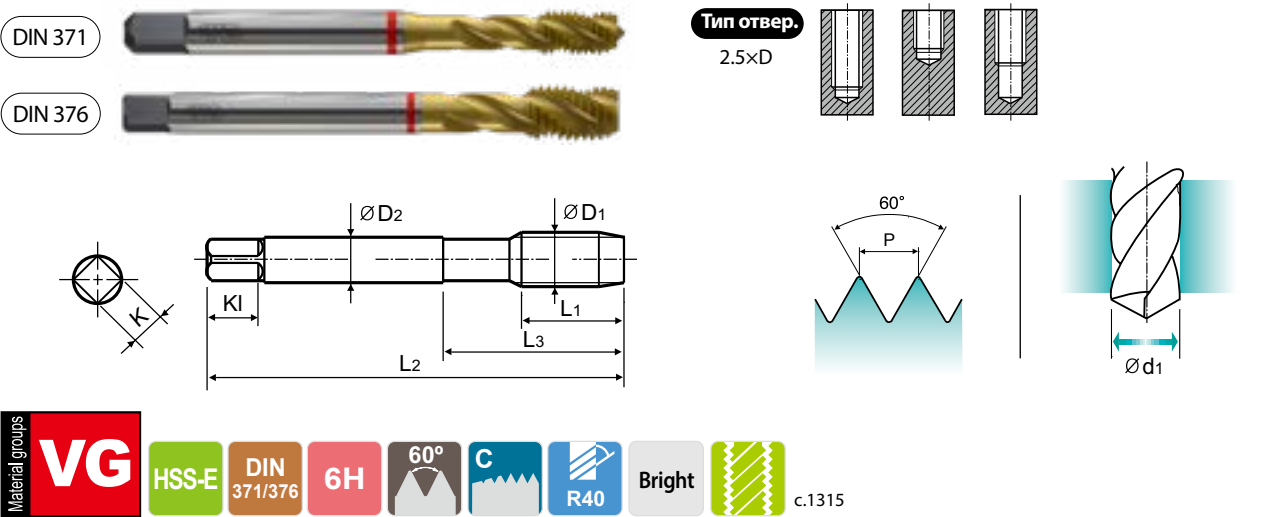
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TR823136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TR823156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
M2.5	× 0.45	TR823176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	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						
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230				
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○										
ISO	N										S										H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Обточен. чугун		Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HRC											15	30	25	34	34		37	55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
Recommended											○					○								

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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



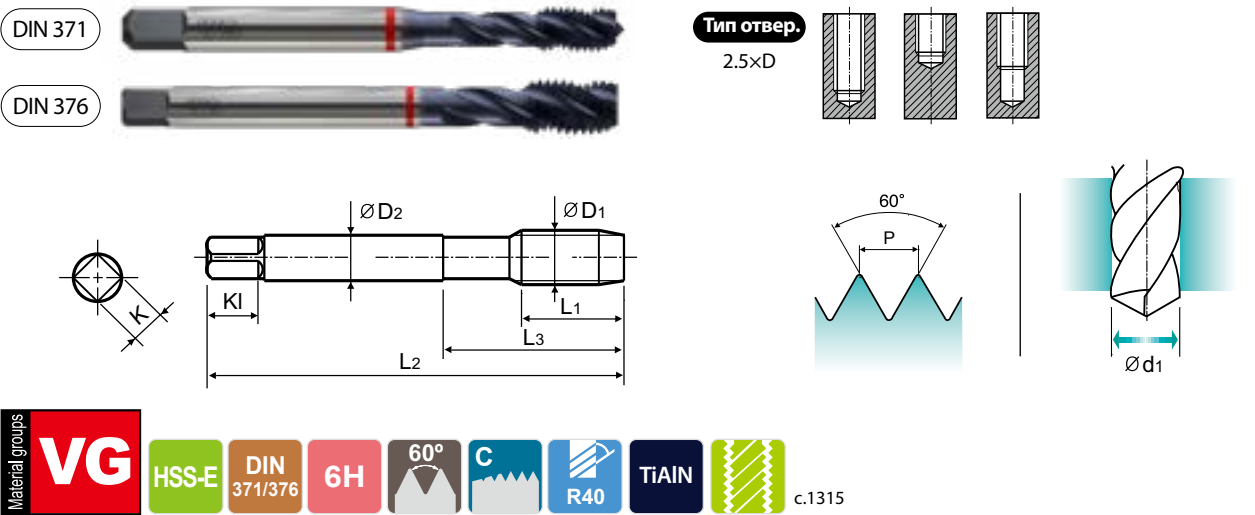
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Дiameter хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TD312136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TD312156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TD312196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 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

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

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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



Ед.изм: мм										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квдр.	Длина квдр.	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		28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	15	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended		○		○	◎	○		◎	◎	○				○							
ISO	N									S						H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы	Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь		Облеген. чугун	Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HrC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended											○					○					

UNC **ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ**

Машинные метчики

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

DIN 371

DIN 376

Тип отвер.

2.5xD

Material groups

VG HSS-E DIN 371/376 2B 60° C R40 Bright c.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	KI	Z	Ød1
#4	- 40UNC	ТС174162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40UNC	ТС174202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32UNC	ТС174242	7	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32UNC	ТС174282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24UNC	ТС174322	10	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24UNC	ТС174362	10	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20UNC	ТС174402	13	80	30	7	5.5	8	3	5.2
5/16	- 18UNC	ТС174442	14	90	35	8	6.2	9	3	6.6
3/8	- 16UNC	ТС174482	16	100	39	9	7	10	3	8
7/16	- 14UNC	ТС174522	17	100	40	8	6.2	9	3	9.4
1/2	- 13UNC	ТС174562	20	110	44	9	7	10	3	10.75
9/16	- 12UNC	ТС174602	20	110	44	11	9	12	3	12.25
5/8	- 11UNC	ТС174642	22	110	44	12	9	12	3	13.5
3/4	- 10UNC	ТС174702	25	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9UNC	ТС174742	27	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8UNC	ТС174782	30	160	60	20	16	19	4	22.25
1-1/8	- 7UNC	ТС174822	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	12	23	10	10	26	3	25	13	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○				○									
ISO	N										S						H						
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь		Облеген. чугун		Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Recommended											○					○							

UNC **ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ**

Машинные метчики

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

DIN 371

DIN 376

Тип отвер.

2.5xD

Material groups

VG HSS-E DIN 371/376 2B 60° C R40 TiN c.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	KI	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		Облеген. чугун		Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HRC											15	30	35	38	34			55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
Recommended											○					○								

UNF
ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ
Машинные метчики

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

DIN 371

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

60°

P

ØD1

ØD2

KL

L1

L2

L3

с.1315

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	ТС184182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5	- 44UNF	ТС184222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6	- 40UNF	ТС184262	7	56	20	4	3	6	3	3
#8	- 36UNF	ТС184302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 32UNF	ТС184342	10	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12	- 28UNF	ТС184382	10	80	30	6	4.9	8	3	4.7
1/4	- 28UNF	ТС184422	10	80	30	7	5.5	8	3	5.5
5/16	- 24UNF	ТС184462	10	90	35	8	6.2	9	3	6.9
3/8	- 24UNF	ТС184502	10	100	39	9	7	10	3	8.5
7/16	- 20UNF	ТС184542	13	100	40	8	6.2	9	3	9.9
1/2	- 20UNF	ТС184582	13	100	40	9	7	10	3	11.5
9/16	- 18UNF	ТС184622	15	100	40	11	9	12	3	12.9
5/8	- 18UNF	ТС184662	15	100	40	12	9	12	3	14.5
3/4	- 16UNF	ТС184722	17	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8	- 14UNF	ТС184762	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1	- 12UNF	ТС184802	20	140	54	18	14.5	17	4	23.25
1-1/8	- 12UNF	ТС184842	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	12	23	10	10	26	3	25	130	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Recommended		○	○	○	☉	○	○	☉	☉	○				○									
ISO	N										S										H		
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Обточен. чугун	Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Recommended											○					○							

M
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.

2.5xD

60°

P

ØD1

ØD2

KL

L1

L2

L3

с.1315

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	ТВ913136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	ТВ913156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	ТВ913196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	ТВ913176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	ТВ913496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	ТВ913206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	ТВ913226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	ТВ913246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	ТВ913266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	ТВ913286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	ТВ913316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	ТВ913346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	ТВ913366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	ТВ913396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	ТВ913426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	ТВ913466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	ТВ913506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	ТВ913546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	ТВ913606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	ТВ913656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	ТВ913706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	ТВ913746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	ТВ913786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	ТВ913866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	ТВ913946	35	180	70	22	18	21	4	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► * По DIN, а не ISO

★ Не 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		Объемн. чугун	Закален. чугун								
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41							
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55							
HB	60	100	75	90	130	110		90	100		200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550							
Recommended											○					○												

М
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.

3.0xD

60°

P

Ø d1

Ø D2

Ø D1

Kl

L2

L3

L1

VG

HSS PM

DIN 371/376

6H

60°

B

Vap

c.1315

Рекоменд. условия об-ки : 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	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)

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

М
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.

3.0xD

60°

P

Ø d1

Ø D2

Ø D1

Kl

L2

L3

L1

VG

HSS PM

DIN 371/376

6H

60°

B

Bright

c.1315

Рекоменд. условия об-ки : 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		
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)

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

YG

МЕТЧИКИ
ДЛЯ СТАЛИ

ТС422 СЕРИЯ

М

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

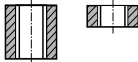


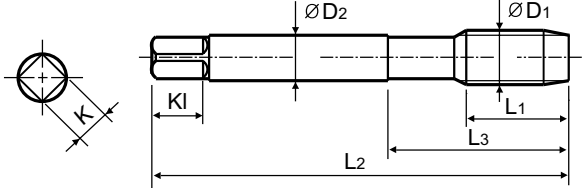
DIN 376

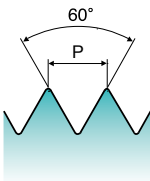


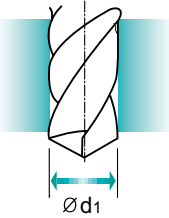
Тип отвер.

3.0xD









Material groups

VG

HSS-E

DIN 371/376

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
M2	× 0.4	ТС422136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	ТС422156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	ТС422196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	ТС422176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	ТС422496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	ТС422206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	ТС422226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	ТС422246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	ТС422266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	ТС422286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	ТС422316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	ТС422346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	ТС422366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	ТС422396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	ТС422426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	ТС422466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	ТС422506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	ТС422546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	ТС422606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	ТС422656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	ТС422706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	ТС422746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	ТС422786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	ТС422866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	ТС422946	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						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	20
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	◎	○	○	○	◎	◎	○	○	○	○	○						

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

1306

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

YG-1 CO., LTD.

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 СТАЛИ

TD422 СЕРИЯ

М

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

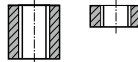


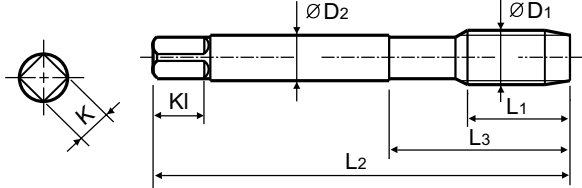
DIN 376

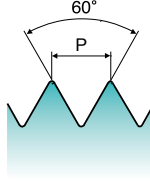


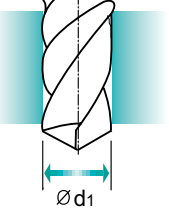
Тип отвер.

3.0xD









Material groups

VG

HSS-E

DIN 371/376

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
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						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	20
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○	◎	○	○	○	◎	◎	○	○	○	○	○						

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

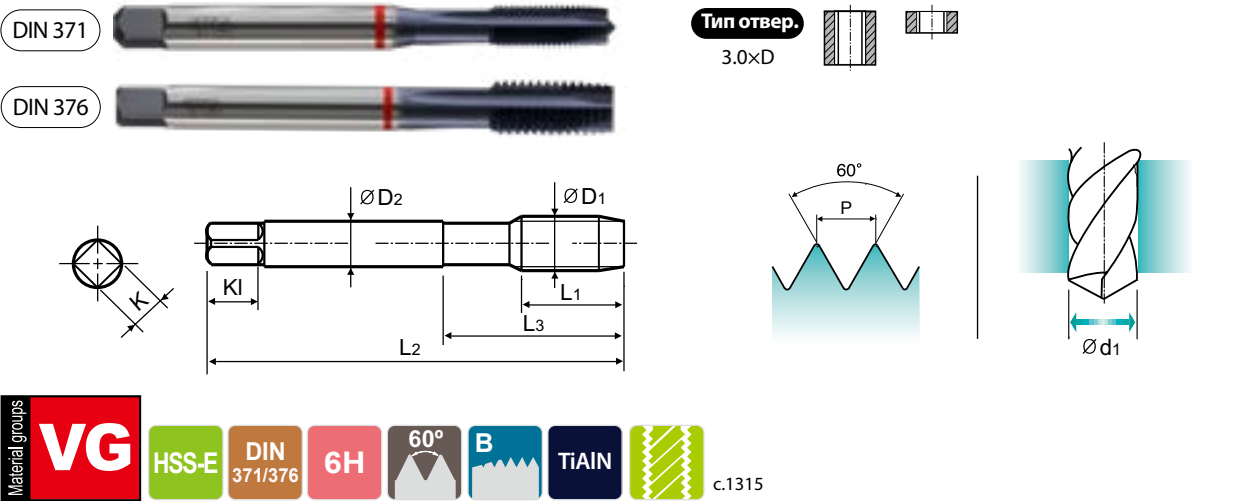
1307

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

YG-1 CO., LTD.

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

► Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью.



Ед.изм: мм										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квдр.	Длина квдр.	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

✖ Не 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		Обтеч. чугу н		Закален. чугу н			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
Recommended											○					○								

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

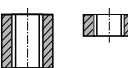
► Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

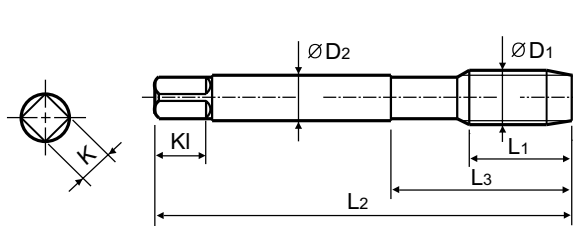
DIN 374

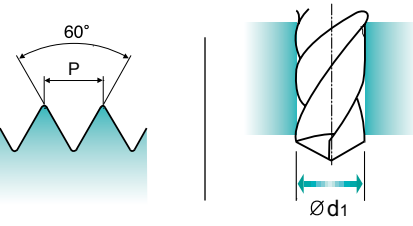


Тип отвер.

3.0xD







Material groups

VG

HSS-E

DIN 374

6H

60°

B

Bright



c.1315

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	12	23	10	10	26	3	25	21	230		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Recommended		○	○	○	◎	○	○	◎	◎	○		○	○	○								
ISO	N										S							H				
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommended											○					○						

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO -
DIN13

Машинные метчики

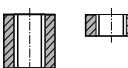
► Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

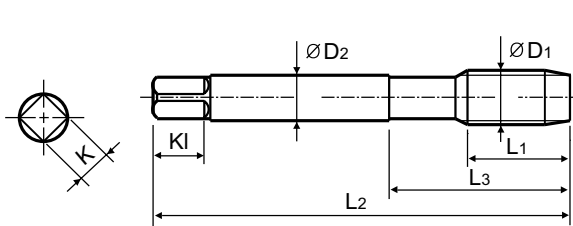
DIN 374

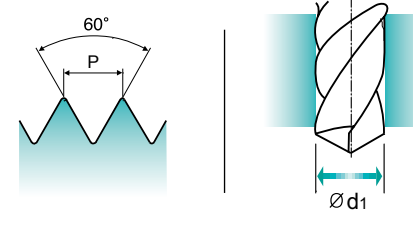


Тип отвер.

3.0xD







Material groups

VG

HSS-E

DIN 374

6H

60°

B

TiN



c.1315

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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

SYNCHRO
МЕТЧИКИ

PRIME
МЕТЧИКИ

COMBO
МЕТЧИКИ

YG GENERAL
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ
ДЛЯ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ЗАКАЛЕННОЙ
СТАЛИ

МЕТЧИКИ
YG INOX

МЕТЧИКИ
ДЛЯ ЧУГУНА

МЕТЧИКИ ДЛЯ
АЛЮМИНИЯ

МЕТЧИКИ
YG Ti Ni

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

ГЛАЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАнные

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.
3.0xD

60°

P

Ø d1

Ø D2

Ø D1

KI

L1

L2

L3

Material groups

VG

HSS-E

DIN 371/374

2B

60°

B

Bright

c.1315

Рекоменд. условия об-ки : C.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	KI	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)

					TQ823	TR823	TC312 TC413 TC174 TC184	TD312 TD413 TD174	TB312	TY312	TB913	TQ863	TR863	TC422 TC263 TC244 TC254	TD422 TD263 TD244	TE422	TY422	
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRC	Vc (м/мин)													
P	1	Нелегированная сталь	125															
	2		190	13	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	20-25	
	3		250	25	12-18	12-18	12-18	18-24	12-18	18-24	12-18	12-18	12-18	12-18	12-18	18-24	18-24	
	4		270	28	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	15-20	
	5		300	32	6-10	6-10	6-10	10-14	6-10	10-14	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10	10-14	10-14	
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	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	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

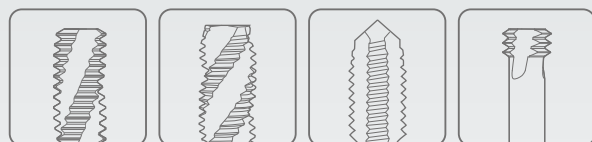
ISO	P										M					K				
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь					Нержавеющая сталь				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200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



К лучшему через инновации



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



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

**ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ**

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

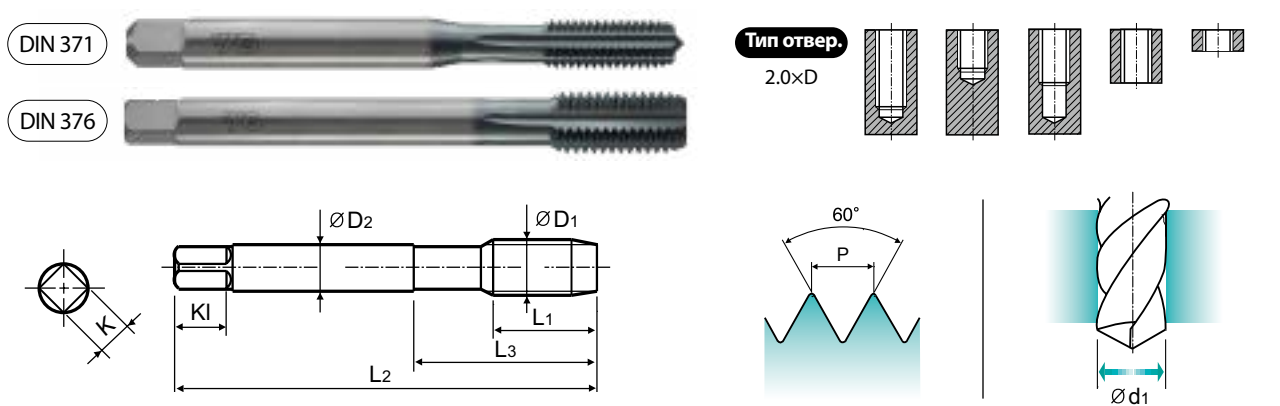
- Для обработки закаленных сталей

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

T0997-TiC СЕРИЯ

МЕТЧИКИ 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)



Material groups: HR CARBIDE DIN 371/376 6HX 60° C TiCN c.1327

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)

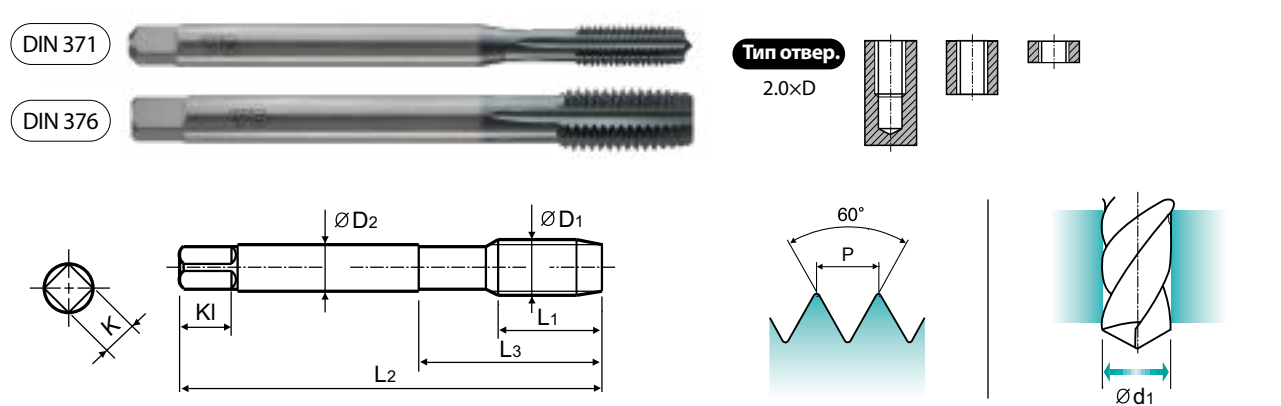
© : Отлично ○ : Хорошо																						
ISO	P										M				K							
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь				Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRC		13	25	28	32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

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

T0999-TiC СЕРИЯ

МЕТЧИКИ 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)



Material groups: HR CARBIDE DIN 371/376 6HX 60° D TiCN c.1327

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)

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

ТС313

СЕРИЯ

М

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

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

DIN 371

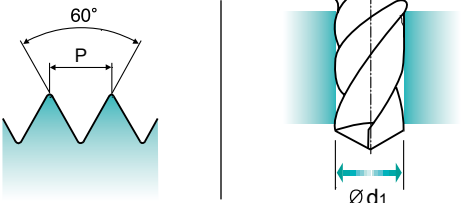
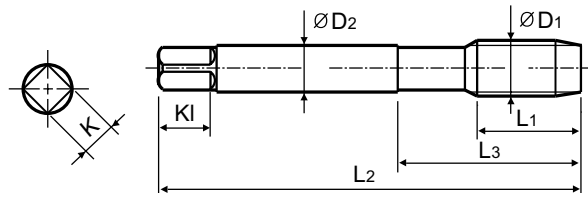
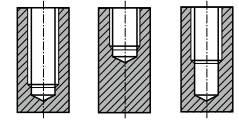


DIN 376



Тип отвер.

2.5×D



Material groups

HR

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

C

Bright



c.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	KI	Z	Ød1
M2 × 0.4		ТС313136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2 × 0.45		ТС313156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3 × 0.4		ТС313196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5 × 0.45		ТС313176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6 × 0.45		ТС313496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3 × 0.5		ТС313206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5 × 0.6		ТС313226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4 × 0.7		ТС313246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5 × 0.75		ТС313266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5 × 0.8		ТС313286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6 × 1		ТС313316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7 × 1		ТС313346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8 × 1.25		ТС313366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9 × 1.25		ТС313396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10 × 1.5		ТС313426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11 × 1.5		ТС313466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12 × 1.75		ТС313506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14 × 2		ТС313546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16 × 2		ТС313606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18 × 2.5		ТС313656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20 × 2.5		ТС313706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22 × 2.5		ТС313746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24 × 3		ТС313786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27 × 3		ТС313866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30 × 3.5		ТС313946	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			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC	125	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB		190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended							○	○	◎					○				

ISO	N										S						H				
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы						Титановые сплавы				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34	55	60	40	42	41	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

ТВ313

СЕРИЯ

М

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

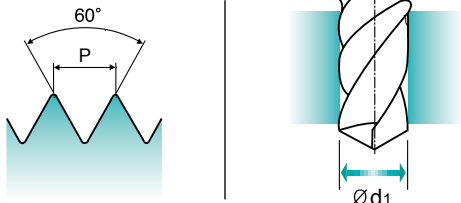
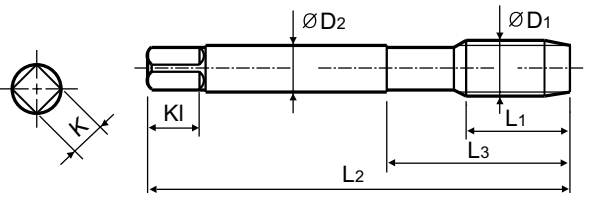
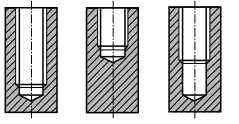


DIN 376



Тип отвер.

2.5×D



Material groups

HR

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

C

Vap



c.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	KI	Z	Ød1
M2 × 0.4		ТВ313136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2 × 0.45		ТВ313156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3 × 0.4		ТВ313196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5 × 0.45		ТВ313176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6 × 0.45		ТВ313496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3 × 0.5		ТВ313206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5 × 0.6		ТВ313226	7	56	20	4	3	6	3	2.9
M4 × 0.7		ТВ313246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5 × 0.75		ТВ313266	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5 × 0.8		ТВ313286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6 × 1		ТВ313316	10	80	30	6	4.9	8	3	5
M7 × 1		ТВ313346	10	80	30	7	5.5	8	3	6
M8 × 1.25		ТВ313366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9 × 1.25		ТВ313396	13	90	35	9	7	10	3	7.8
M10 × 1.5		ТВ313426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M11 × 1.5		ТВ313466	17	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12 × 1.75		ТВ313506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14 × 2		ТВ313546	20	110	44	11	9	12	3	12
M16 × 2		ТВ313606	20	110	44	12	9	12	3	14
M18 × 2.5		ТВ313656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20 × 2.5		ТВ313706	25	140	54	16	12	15	4	17.5
M22 × 2.5		ТВ313746	25	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24 × 3		ТВ313786	30	160	60	18	14.5	17	4	21
M27 × 3		ТВ313866	30	160	60	20	16	19	4	24
M30 × 3.5		ТВ313946	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			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC	125	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB		190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended							○	○	◎					○				

ISO	N										S						H				
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы						Титановые сплавы				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34	55	60	40	42	41	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

М

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

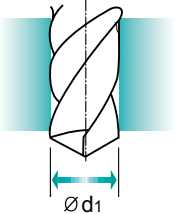
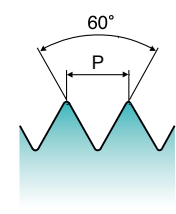
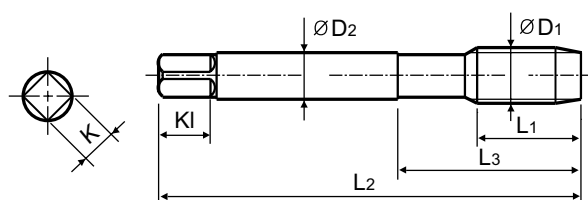
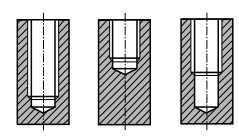


DIN 376



Тип отвер.

2.5×D



Material groups

HR

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

C

TiAlN



c.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			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC	125	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended							○	○	◎					○				

ISO	N										S							H		
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)					Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRC																		55	60	40
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	400Rm	1050Rm	550	630	420
Recommended						○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

TC283

СЕРИЯ

М

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

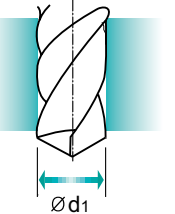
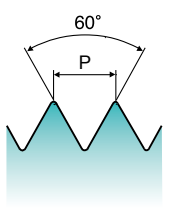
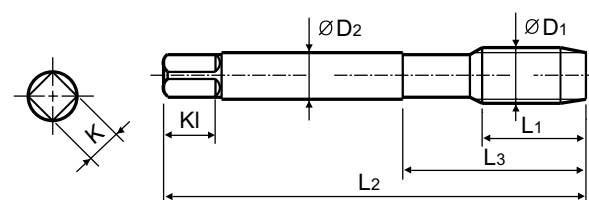
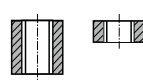


DIN 376



Тип отвер.

3.0×D



Material groups

HR

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

B

Bright



c.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			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC	125	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended							○	○	◎					○				

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

CARBIDE

HSS

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

TY283 СЕРИЯ

М

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.

3.0xD

60°

с.1327

Размер

Шаг

Артикул

Длина резьбы

Общая длина

Длина шейки

Диаметр хвостов.

Размер квадр.

Длина квадр.

Кол-во зубьев

Диаметр сверла

ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TY283136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TY283156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TY283196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TY283176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TY283496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TY283206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TY283226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TY283246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TY283266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TY283286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TY283316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TY283346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TY283366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TY283396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TY283426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TY283466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TY283506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TY283546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TY283606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TY283656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TY283706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TY283746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TY283786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TY283866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TY283946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

ДIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

* По DIN, а не ISO

ISO

P										M				K						
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended							○	○	◎					○						

ISO

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

CARBIDE

HSS

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

TY283 СЕРИЯ

М

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.

3.0xD

60°

с.1327

Размер

Шаг

Артикул

Длина резьбы

Общая длина

Длина шейки

Диаметр хвостов.

Размер квадр.

Длина квадр.

Кол-во зубьев

Диаметр сверла

ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TY283136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TY283156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TY283196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	TY283176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	TY283496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	TY283206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	TY283226	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	TY283246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	TY283266	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	TY283286	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TY283316	17	80	30	6	4.9	8	3	5
M7	× 1	TY283346	17	80	30	7	5.5	8	3	6
M8	× 1.25	TY283366	20	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M9	× 1.25	TY283396	20	90	35	9	7	10	3	7.8
M10	× 1.5	TY283426	22	100	39	10	8	11	3	8.5
M11	× 1.5	TY283466	22	100	40	8	6.2	9	3	9.5
M12	× 1.75	TY283506	24	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TY283546	26	110	44	11	9	12	3	12
M16	× 2	TY283606	27	110	44	12	9	12	3	14
M18	× 2.5	TY283656	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TY283706	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	TY283746	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	TY283786	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	TY283866	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	TY283946	40	180	70	22	18	21	4	26.5

ДIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

* По DIN, а не ISO

ISO

P										M				K						
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended							○	○	◎					○						

ISO

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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

SYNCHRO МЕТЧИКИ

PRIME МЕТЧИКИ

COMBO МЕТЧИКИ

YG GENERAL МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ YG INOX

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

МЕТЧИКИ YG Ti Ni

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГРЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

ГРЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

ГРЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

CARBIDE

HSS

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

Т0997-TIC

Т0999-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		

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

ГРЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

ГРЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1326

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

YG-1 CO., LTD.

YG-1 CO., LTD.

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

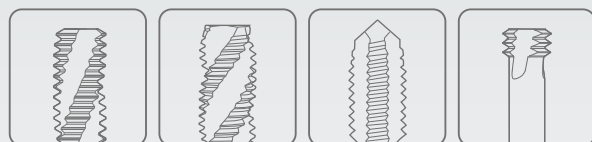
1327



К лучшему через инновации



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



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ YG INOX

- Для обработки нержавеющей стали

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ
СТАЛЬ
МЕТЧИКИ YG
INOX

Для обработки нержавеющей сталей



◎ : Отлично ○ : Хорошо

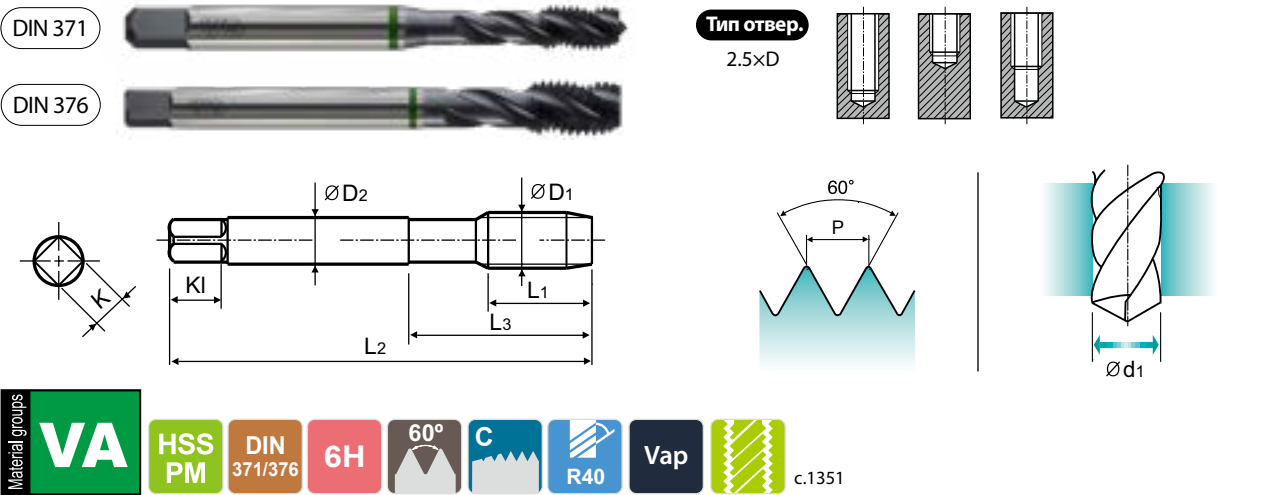
Рекомендуемые условия об-ки: c.1351

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	Высокопрочный чугун	Перлитная (Мартенситная)		260	26				
	17		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		Сплавы, PB>1%		110					
	27	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	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			Отожженная	250	25				
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350	38				
	35			Литье	320	34				
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			○	○	○
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm					
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55				
	39			Закаленная	630	60				
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42				
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55				

Макс. 2.5xD Глухое						Макс. 3.0xD Сквозное				
HSS-E						HSS-PM		HSS-E		
C	C	C	C	C	C	B	B	B	B	
Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. канавка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	Винт. подточка	
R40	R40	R40	R40	R40	R40	-	-	-	-	
Ti914 (c.1335)	TBE15 (c.1336)	TBE16 (c.1337)	TBE17 (c.1338)	TBE18 (c.1339)	TCH14 (c.1340)	TQ853 (c.1341)	TR853 (c.1342)	TB623 (c.1343)	TCH23 (c.1344)	M
								TB123 (c.1348)		MF
								TB264 (c.1349)		UNC
								TB274 (c.1350)		UNF
										BSW
										G(BSP)
										EG-M
										EG-UNC
										EG-UNF
TiCN	VAP	VAP	VAP	VAP	HardSlick	VAP	Без покрытия	VAP	HardSlick	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	1
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	2
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4
										5
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6 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 H
										40
										41

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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



Ед.изм.: мм										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квдр.	Длина квдр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Var	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

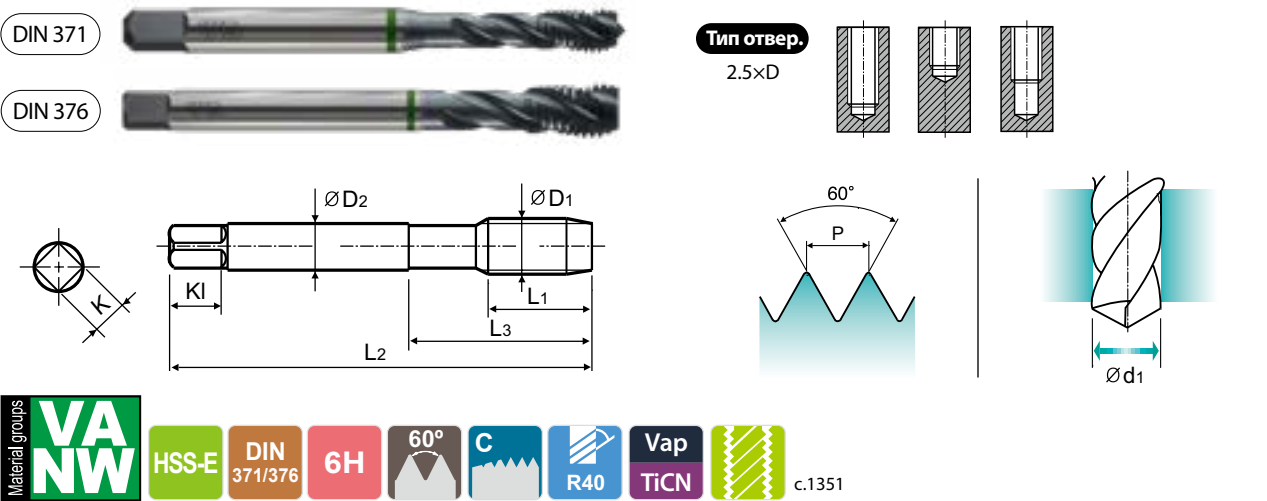
► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12)

◎ : 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		Облег. чугун		Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommended											○					○						

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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



Ед.изм.: мм											
Размер	Шаг	Артикул		Длина резьб.	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квдр.	Длина квдр.	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

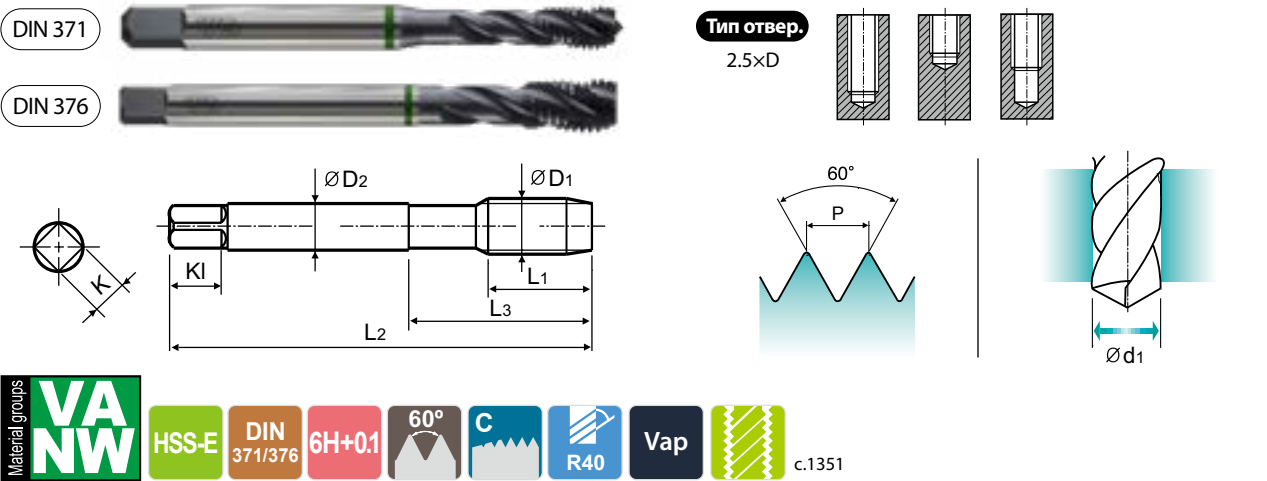
► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

110 DIN, a HE ISO

* 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		Облег. чугун		Закален. чугун								
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41								
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55								
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550								
Recommended											○					○													

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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



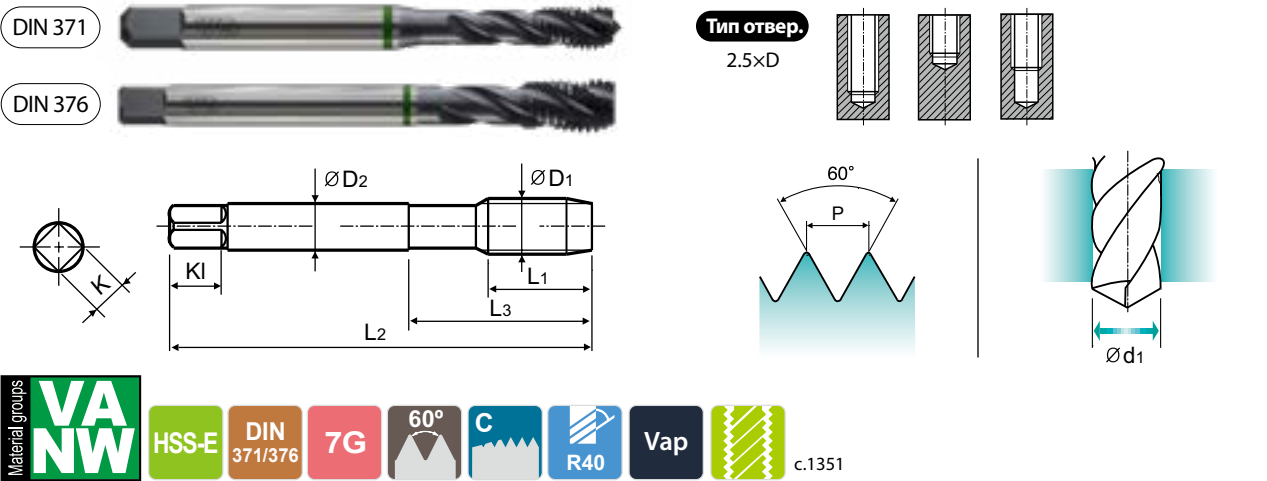
Эд.изм: мм										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квдрр.	Длина квдрр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Var	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2 × 0.4		TBE16136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.7
M2.2 × 0.45		TBE16156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.85
*M2.3 × 0.4		TBE16196	8	45	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

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

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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



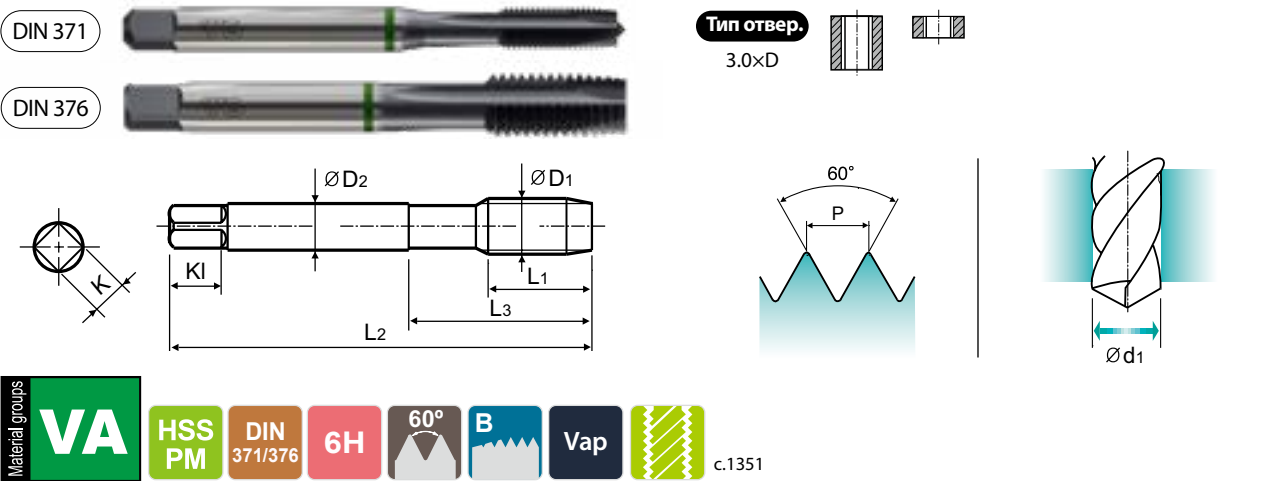
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Длина хвостов.	Размер кв.др.	Длина кв.др.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	TBE18136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	TBE18156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	TBE18196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 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

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

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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



ЕДИЗМ: ММ										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квдр.	Длина квдр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Var	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		
HB	125	13	25	28	32	60	29	32	38	15	35	25	23	10	10	26	3	25				
Recommended	○	◎	○	○	300	○	275	300	350	200	325	◎	◎	◎	180	260	160	250	130	230		
ISO	N										S								H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь		Обедеп. чугун		Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34			55	60	42	55	
Recommended											○	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	

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.

2.5xD

60°

P

ØD1

ØD2

KI

L1

L2

L3

K

Ød1

Material groups

VANW

HSS-E

DIN 371/376

2B

60°

C

R40

Vap

c.1351

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы		Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
			Vap	L1		L3					Ød1
#4	- 40UNC	ТВ904162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3	
#5	- 40UNC	ТВ904202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6	
#6	- 32UNC	ТВ904242	7	56	20	4	3	6	3	2.85	
#8	- 32UNC	ТВ904282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5	
#10	- 24UNC	ТВ904322	10	70	25	6	4.9	8	3	3.9	
#12	- 24UNC	ТВ904362	10	80	30	6	4.9	8	3	4.5	
1/4	- 20UNC	ТВ904402	13	80	30	7	5.5	8	3	5.2	
5/16	- 18UNC	ТВ904442	14	90	35	8	6.2	9	3	6.6	
3/8	- 16UNC	ТВ904482	16	100	39	9	7	10	3	8	
7/16	- 14UNC	ТВ904522	17	100	40	8	6.2	9	3	9.4	
1/2	- 13UNC	ТВ904562	20	110	44	9	7	10	3	10.75	
9/16	- 12UNC	ТВ904602	20	110	44	11	9	12	3	12.25	
5/8	- 11UNC	ТВ904642	22	110	44	12	9	12	3	13.5	
3/4	- 10UNC	ТВ904702	25	125	50	14	11	14	4	16.5	
7/8	- 9UNC	ТВ904742	27	140	54	18	14.5	17	4	19.5	
1	- 8UNC	ТВ904782	30	160	60	20	16	19	4	22.25	
1-1/8	- 7UNC	ТВ904822	35	180	65	22	18	21	4	25	

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

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

UNF для унифицированной резьбы с мелким шагом

Машинные метчики

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

DIN 371

DIN 374

Тип отвер.

2.5xD

60°

P

ØD1

ØD2

KI

L1

L2

L3

K

Ød1

Material groups

VANW

HSS-E

DIN 371/374

2B

60°

C

R40

Vap

c.1351

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы		Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
			L1	L2		L3					Ød1
#4	- 48UNF	ТВ924182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4	
#5	- 44UNF	ТВ924222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7	
#6	- 40UNF	ТВ924262	7	56	20	4	3	6	3	3	
#8	- 36UNF	ТВ924302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5	
#10	- 32UNF	ТВ924342	10	70	25	6	4.9	8	3	4.1	
#12	- 28UNF	ТВ924382	10	80	30	6	4.9	8	3	4.7	
1/4	- 28UNF	ТВ924422	10	80	30	7	5.5	8	3	5.5	
5/16	- 24UNF	ТВ924462	10	90	35	8	6.2	9	3	6.9	
3/8	- 24UNF	ТВ924502	10	100	39	9	7	10	3	8.5	
7/16	- 20UNF	ТВ924542	13	100	40	8	6.2	9	3	9.9	
1/2	- 20UNF	ТВ924582	13	100	40	9	7	10	3	11.5	
9/16	- 18UNF	ТВ924622	15	100	40	11	9	12	3	12.9	
5/8	- 18UNF	ТВ924662	15	100	40	12	9	12	3	14.5	
3/4	- 16UNF	ТВ924722	17	110	44	14	11	14	4	17.5	
7/8	- 14UNF	ТВ924762	17	125	50	18	14.5	17	4	20.5	
1	- 12UNF	ТВ924802	20	140	54	18	14.5	17	4	23.25	
1-1/8	- 12UNF	ТВ924842	22	150	60	22	18	21	4	26.5	

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

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

MF для МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13
Машинные метчики

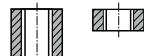
► Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

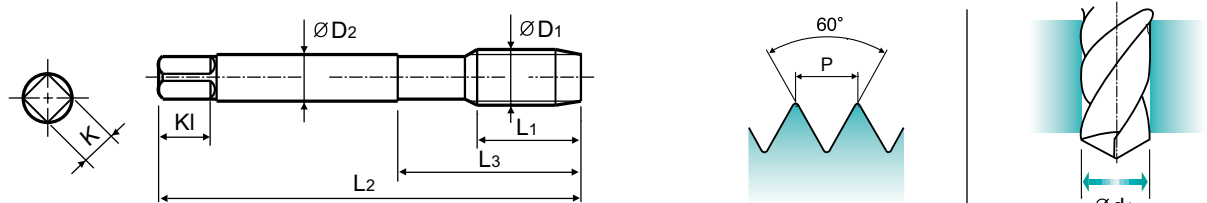
DIN 374



Тип отвер.

3.0xD





Material groups

VANW

HSS-E

DIN 374

6HX

60°

B

Vap



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

UNC для УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ
Машинные метчики

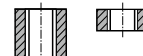
► Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях с более высокой скоростью

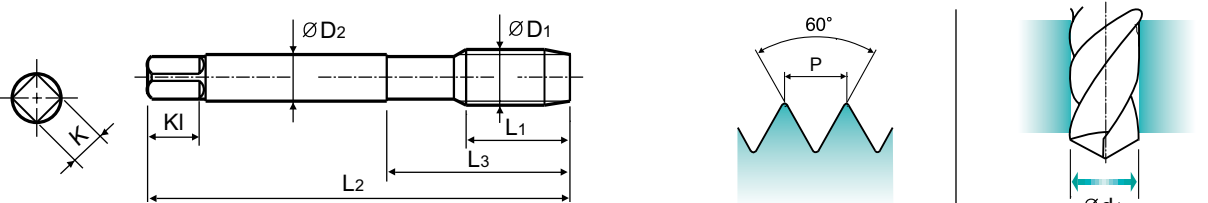
DIN 371



Тип отвер.

3.0xD





Material groups

VANW

HSS-E

DIN 371/376

2B

60°

B

Vap



c.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	34	34		37	55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Recommended											○					○							

UNF
ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ
Машинные метчики

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

DIN 371

DIN 374

Тип отвер.

3.0xD

60°

P

Ød1

Material groups

VANW

HSS-E

DIN 371/374

2B

60°

B

Vap

c.1351

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	KI	Z	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)

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

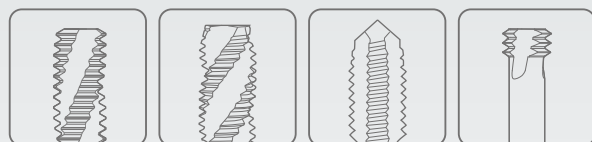
					TB711	TQ813	TR813	TB914 TB183 TB904 TB924	TI914	TBE15	TBE16	TBE17	TBE18	TCH14	TQ853	TR853	TB623 TB123 TB264 TB274	TCH23
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRC	Vc (м/мин)													
P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20
	2		190	13	15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	
	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	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	
	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	
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	
	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	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	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	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	15-20	



К лучшему через инновации



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



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

**ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ**

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

- Для обработки чугуна и похожих по свойствам материалов

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 ЧУГУНА

TE821 СЕРИЯ

М

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.

2.0xD

Material groups

GG

HSS-E

DIN 371/376

6HX

60°

C

Nitride

c.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	42	43	44	45	
HRC																										
HB	60	100	75	90	130	110	90	100								200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																										

1356

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

YG-1 CO., LTD.

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 ЧУГУНА

TD821 СЕРИЯ

М

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.

2.0xD

Material groups

GG

HSS-E

DIN 371/376

6HX

60°

C

TiN

c.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	42	43	44	45	
HRC																										
HB	60	100	75	90	130	110	90	100								200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended																										

1357

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

YG-1 CO., LTD.

МЕТЧИКИ для ЧУГУНА

TI821 СЕРИЯ

М для МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13
Машинные метчики

► Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния

Тип отвер. 2.0xD

DIN 371

DIN 376

60°

GG HSS-E DIN 371/376 6HX 60° C TiCN c.1363

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

МЕТЧИКИ для ЧУГУНА

TY821 СЕРИЯ

М для МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13
Машинные метчики

► Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния

Тип отвер. 2.0xD

DIN 371

DIN 376

60°

GG HSS-E DIN 371/376 6HX 60° C TiAlN c.1363

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	KI	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		Облеген. чугун		Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC											15	30	25	38	34			55	60	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.

2.0xD

Material groups

GG

HSS-E

DIN 374

6HX

60°

C

Nitride

c.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

Тип отвер.

2.0xD

Material groups

GG

HSS-E

DIN 371/376

2BX

60°

C

Nitride

c.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							○																	

YG МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TE454 СЕРИЯ

UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

► Подходит для нарезания резьбы по чугуну и подобным материалам благодаря азотированному покрытию (Ni)

DIN 371

DIN 374

Тип отвер.

2.0xD

60°

C

Nitride

c.1363

ØD1

ØD2

KL

L1

L2

L3

60°

P

Ød1

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	36	37	55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
Recommended							○																	

YG МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

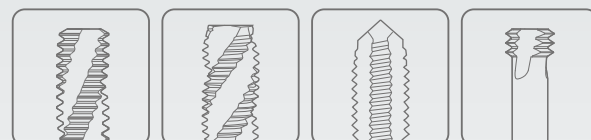
					T0993	TE821 TE403 TE434 TE454	TD821	TI821	TY821
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRC	Vc (м/мин)				
K	15	Серый чугун	180	10	10-15	10-15	15-20	15-20	15-20
	16		260	26	5-8	5-8	8-11	8-11	8-11
	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15	10-15	15-20	15-20	15-20
	18		250	25	5-8	5-8	8-11	8-11	8-11
	19	Ковкий чугун	130		10-15	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				



К лучшему через инновации



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



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

- Для обработки алюминия

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



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		
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	Высоколегир. сталь		Закаленная	350	38		
	10			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		Сплавы, PB>1%		110			
	27	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	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			Отожженная	250	25		
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350	38		
	35			Литье	320	34		
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			
	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55		
	39			Закаленная	630	60		
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42		
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55		

 Макс. 3.0xD Сквозное		 Макс. 2.0xD Глухое/Сквозное		
HSS-E				
B	B	C	C	C
Винт. подточка	Винт. подточка	Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка
-	-	-	-	-
TC622 (с.1373)	TE943 (с.1374)	TC433 (с.1375)	TE443 (с.1376)	TY433 (с.1377)
				M
				MF
				UNC
				UNF
				BSW
				GBSP
				EG-M
				EG-UNC
				EG-UNF
Без покрытия	Nitride	Без покрытия	Nitride	TiAlN
				
○				1
○				2
○	○			3
				4
				5
				6 P
				7
				8
				9
				10
				11
				12
				13 M
				14
				15
				16
				17 K
				18
				19
				20
◎	○			21
◎	○			22
◎	○			23
◎	○			24
	◎			25
		◎	◎	26 N
○		○	○	27
		○		28
				29
				30
				31
				32
				33
				34 S
				35
				36
				37
				38
				39
				40 H
				41

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 АЛЮМИНИЯ

ТС163 СЕРИЯ

М

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

ØD2

ØD1

KL

L2

L1

L3

60°

P

Ød1

Material groups

AI

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

C

R45

Bright

c.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				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	230	
Recommended	○	○	○																
ISO	N										S						H		
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы						Титановые сплавы		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
HRC											15	30	35	38	40	41	42	43	44
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630
Recommended	◎	◎	◎	◎															

1368 тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

YG-1 CO., LTD.

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 АЛЮМИНИЯ

TE953 СЕРИЯ

М

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

ØD2

ØD1

KL

L2

L1

L3

60°

P

Ød1

Material groups

AI

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

C

R40

Nitride

c.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				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	230	
Recommended	○	○	○																
ISO	N										S						H		
Материал	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы						Титановые сплавы		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
HRC											15	30	35	38	40	41	42	43	44
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630
Recommended	◎	◎	◎	◎															

1369 тел.:+7 (499) 110-71-06, www.yg1.ru, E-mail:russia@yg1.ru

YG-1 CO., LTD.

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

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.
2.5xD

Material groups

AI

HSS-E

DIN 374

6H

60°

C

R45

Bright

c.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	KI	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	13	20				
HB		125	190	250	270	180	275	300	350	200	325	200	240	180		260	160	250	130	230				
Recommended	○	○	○																					
ISO	N										S										H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун		Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55			
HB		60	100	75	90	130	110	90	100		200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
Recommended	◎	◎	◎	◎			○																	

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

SYNCHRO МЕТЧИКИ

PRIME МЕТЧИКИ

COMBO МЕТЧИКИ

YG GENERAL МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ

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

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

Тип отвер.
2.5xD

Material groups

AI

HSS-E

DIN 371/376

2B

60°

C

R45

Bright

c.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	KI	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

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

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

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

UNF для унифицированной резьбы с мелким шагом Машинные метчики

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

Technical specifications and diagrams for UNF drill bits. Includes images of DIN 371 and DIN 374 drill bits, cross-sectional views showing chip removal, and a detailed diagram of the drill bit geometry with dimensions: $\varnothing D_1$, $\varnothing D_2$, L_1 , L_2 , L_3 , KI , K , P , 60° , $\varnothing d_1$. Material properties: AI, HSS-E, DIN 371/374, 2B, 60°, C, R45, Bright, c.1378.

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
$\varnothing D_1$		Без покрытия	L1	L2	L3	$\varnothing D_2$	K	KI	Z	$\varnothing d_1$
#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	12	23	10	10	26	3	25	130	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended	○	○	○																		
ISO	N										S						H				
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь		Обтоблен. чугун	Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎			○														

M-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

Technical specifications and diagrams for M-Az drill bits. Includes images of DIN 371 and DIN 376 drill bits, cross-sectional views showing chip removal, and a detailed diagram of the drill bit geometry with dimensions: $\varnothing D_1$, $\varnothing D_2$, L_1 , L_2 , L_3 , KI , K , P , 60° , $\varnothing d_1$. Material properties: AI, HSS-E, DIN 371/376, 6H, 60°, B, Bright, c.1378.

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
$\varnothing D_1$	P	Без покрытия	L1	L2	L3	$\varnothing D_2$	K	KI	Z	$\varnothing d_1$
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

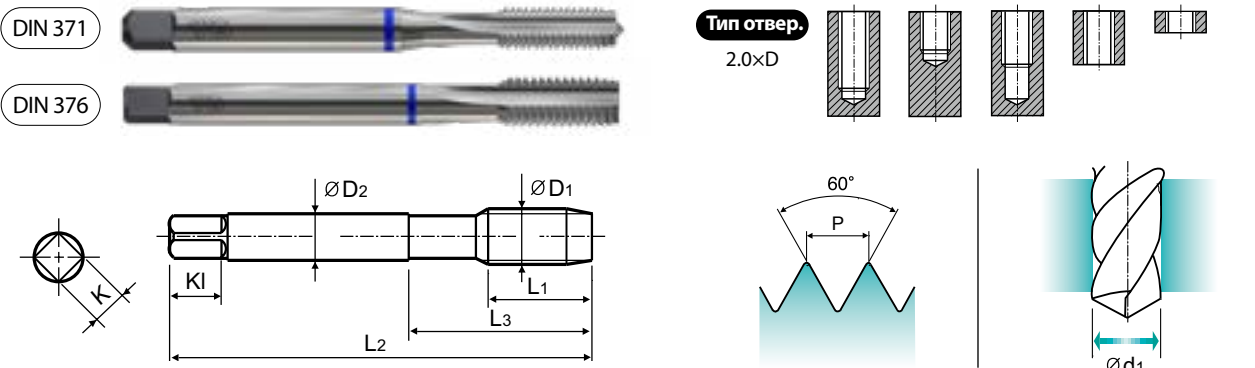
DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

* По DIN, а не ISO

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

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

► Подходит для латуни и материалов с короткой стружкой



Ед.изм: м										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квдр.	Длина квдр.	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					R					M					K								
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20				
HfC	13	25	28	32		10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230				
Recommended																								
ISO	N										S										H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун		Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HfC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	15	30	25	38	34	36	37	55	60	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

М 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.

2.0xD

60°

ØD1

ØD2

KL

L1

L2

L3

P

Ød1

Material groups

Ms

HSS-E

DIN 371/376

6HX

60°

C

Nitride

c.1378

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

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

МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

TY433 СЕРИЯ

М 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.

2.0xD

60°

ØD1

ØD2

KL

L1

L2

L3

P

Ød1

Material groups

Ms

HSS-E

DIN 371/376

6H

60°

C

TiAlN

c.1378

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

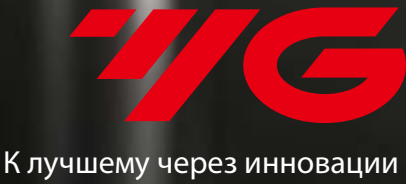
► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)
► * По DIN, а не ISO

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



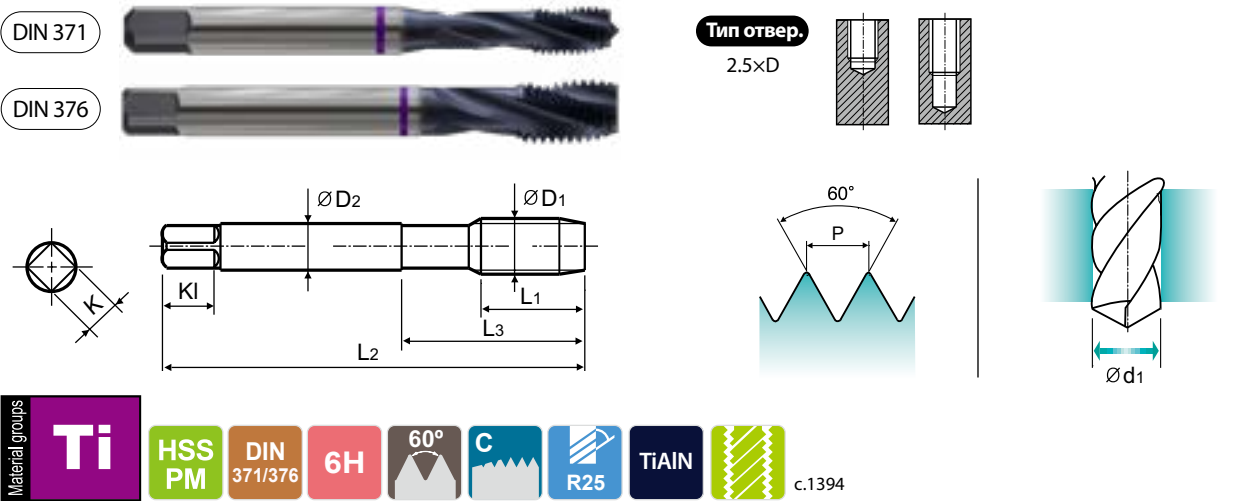
БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ
YG Ti Ni

- Для обработки жаропрочных суперсплавов и титана

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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



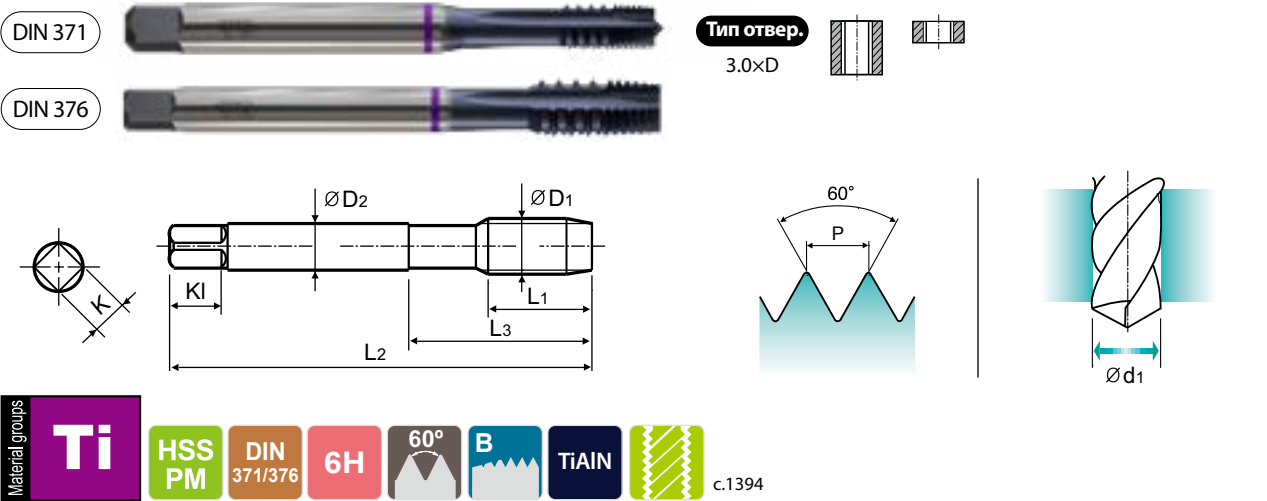
Ед.изм. мм										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квдр.	Длина квдр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2 × 0.4		TZ903136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2 × 0.45		TZ903156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3 × 0.4		TZ903196	8	45	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

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

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



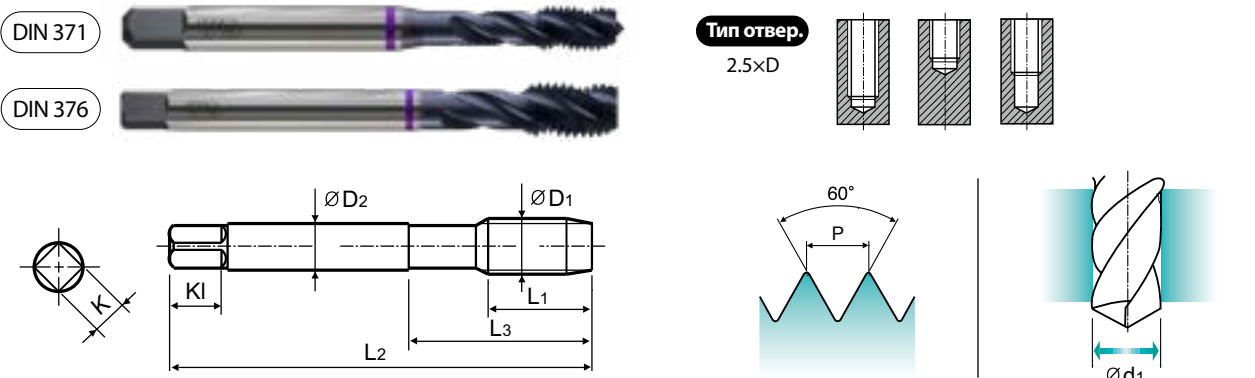
Ед.изм: мм										
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квдр.	Длина квдр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2 × 0.4		TZ293136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2 × 0.45		TZ293156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3 × 0.4		TZ293196	8	45	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

[illegible]

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

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



Material groups

Ni

HSS PM

DIN 371/376

6H

60°

C

R40

TiAlN

c.1394

Рекоменд. условия об-ки : С.1394 Ед.изм: м

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер кв.др.	Длина кв.др.	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																					
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended						⊙	⊙	⊙	⊙												
ISO	N										S					H					
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы	Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC																					
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

МЕТЧИКИ

YG Ti Ni

TM923 СЕРИЯ

М

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

60°

Bright

c.1394

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

ISO

Материал

VDI 3323

HRC

HB

Recommended

ISO

Материал

VDI 3323

HRC

HB

Recommended

Нелегированная сталь

Низколегирован. сталь

Высоколегир. сталь

Нержавеющая сталь

Серый чугун

Высокопрочный чугун

Ковкий чугун

Алюминиевый сплав

Алюминиево-литиевый сплав

Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)

Неметаллич. материалы

Жаропрочные суперсплавы

Титановые сплавы

Закаленная сталь

Отбелен. чугун

Закален. чугун

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

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

100

1388

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

YG-1 CO., LTD.

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ

YG Ti Ni

TZ923 СЕРИЯ

М

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

60°

TiAlN

c.1394

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

ISO

Материал

VDI 3323

HRC

HB

Recommended

ISO

Материал

VDI 3323

HRC

HB

Recommended

Нелегированная сталь

Низколегирован. сталь

Высоколегир. сталь

Нержавеющая сталь

Серый чугун

Высокопрочный чугун

Ковкий чугун

Алюминиевый сплав

Алюминиево-литиевый сплав

Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)

Неметаллич. материалы

Жаропрочные суперсплавы

Титановые сплавы

Закаленная сталь

Отбелен. чугун

Закален. чугун

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

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

100

1389

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

YG-1 CO., LTD.

М

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

c.1394

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	KI	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)

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

М

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

c.1394

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	KI	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 чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Recommended						◎	◎	◎	◎														
ISO	N										S										H		
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Облег. чугуn	Закален. чугуn		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRC											15	30	25	38	34			55	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

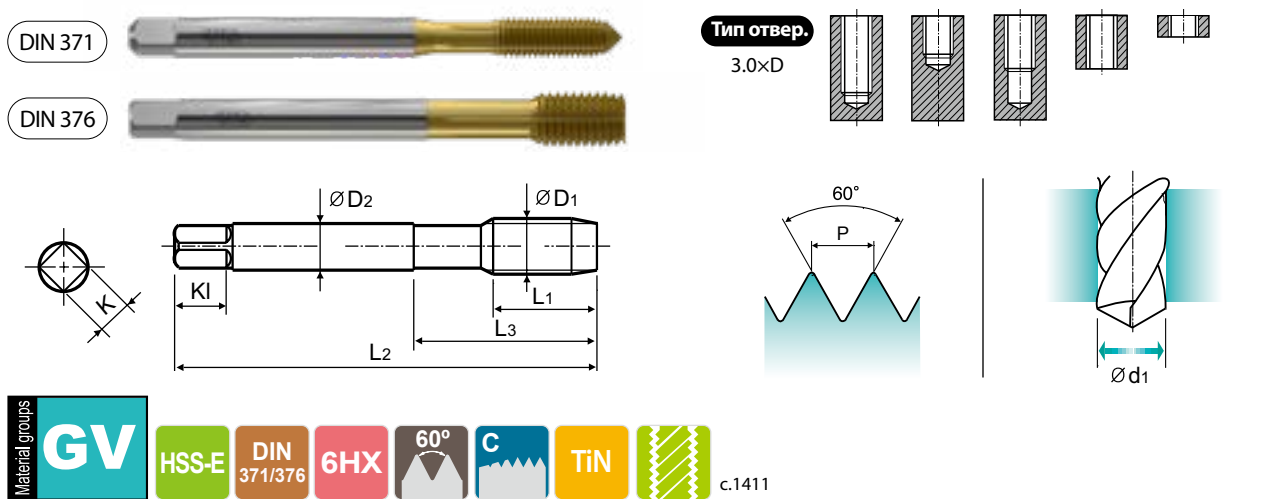
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

TD703 СЕРИЯ

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

► Подходят для обработки мягких материалов



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

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

◎ : Отлично ○ : Хорошо

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

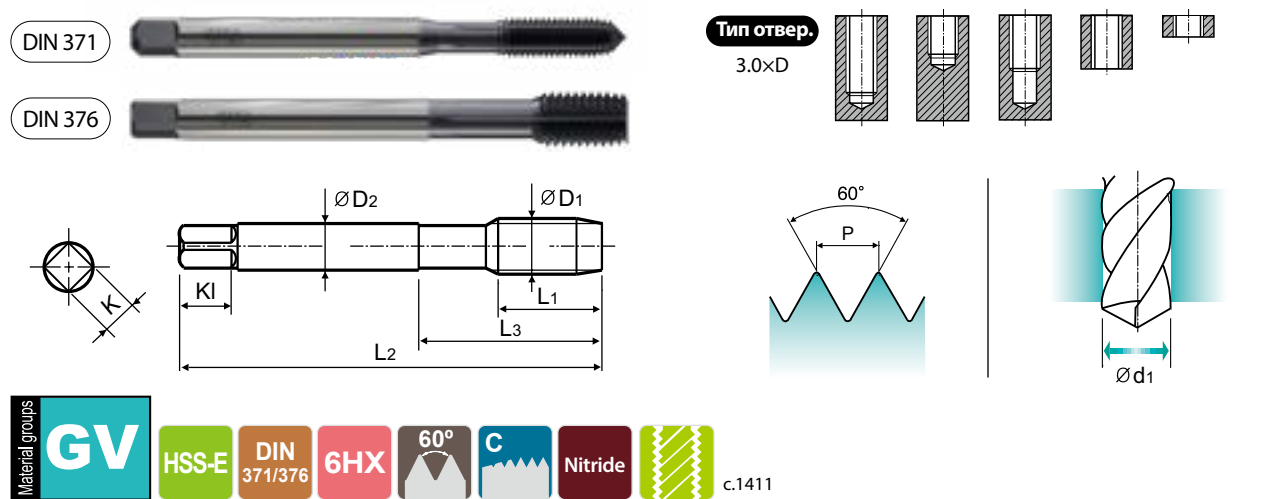
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

TE703 СЕРИЯ

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

► Подходят для обработки мягких материалов



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

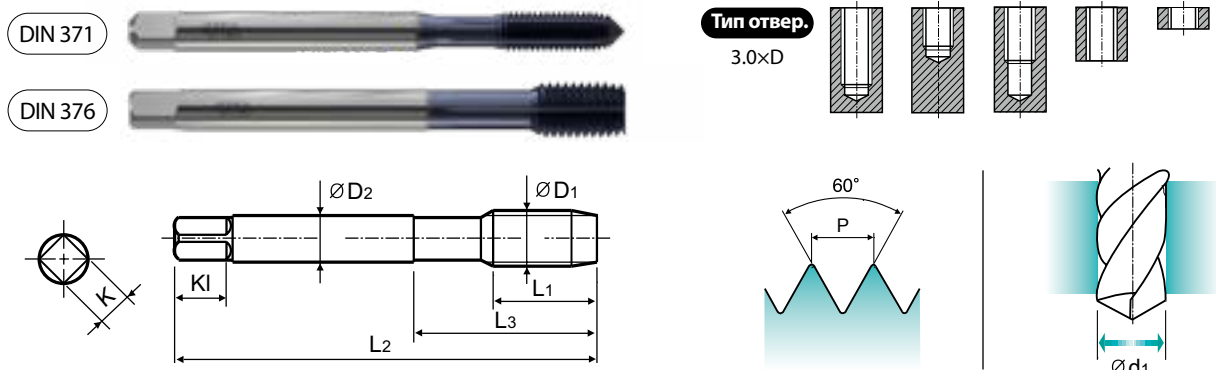
► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)
► * По DIN, а не ISO

																				◎ : 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			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○							
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○		○		○													

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

► Подходят для обработки мягких материалов



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)

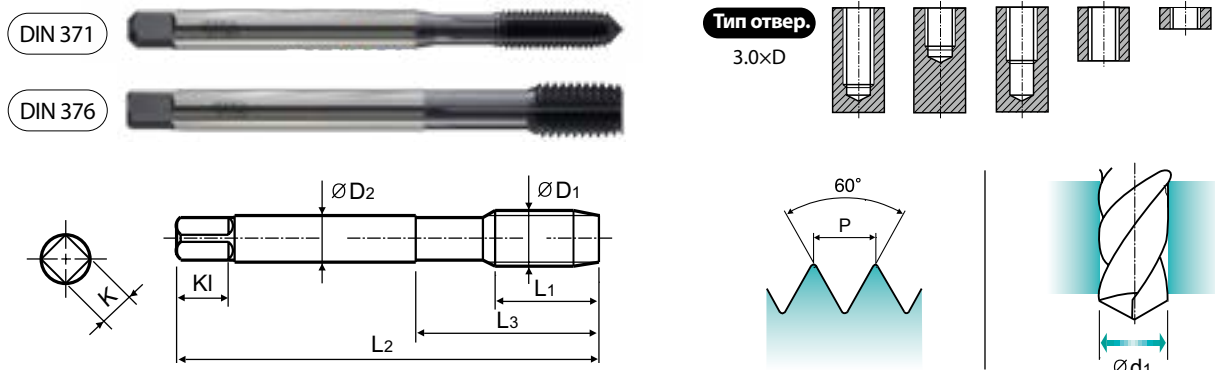
► * По DIN, а не ISO

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

М ДЛ Я МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

► Подходят для обработки мягких материалов



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

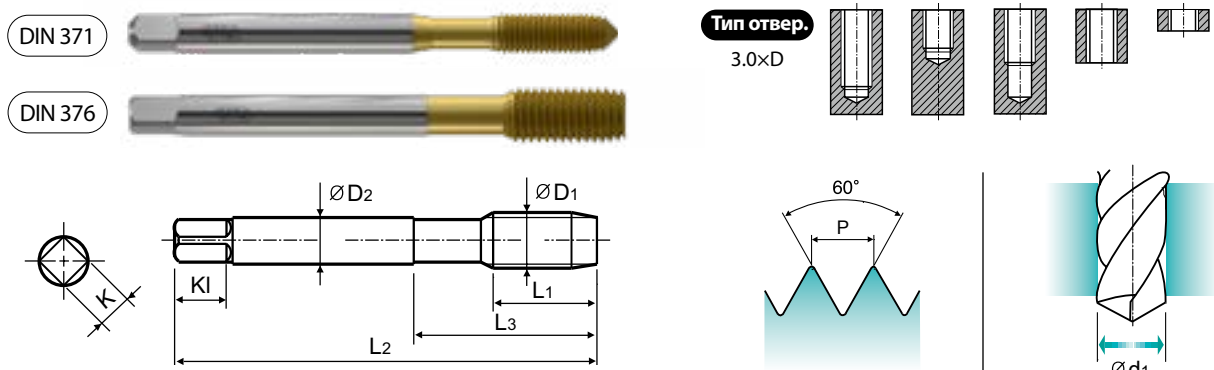
YG БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

TD723 СЕРИЯ

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

Бесстружечные метчики

► Подходят для обработки мягких материалов



Рекоменд. условия об-ки : C.1411

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	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 чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Recommended	◎	◎	◎			◎						○	○	○									
ISO	N										S						H						
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугуn		Закален. чугуn		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRC											15	30	25	38	34	36	37	55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Recommended	◎	◎	○	○		○		◎															

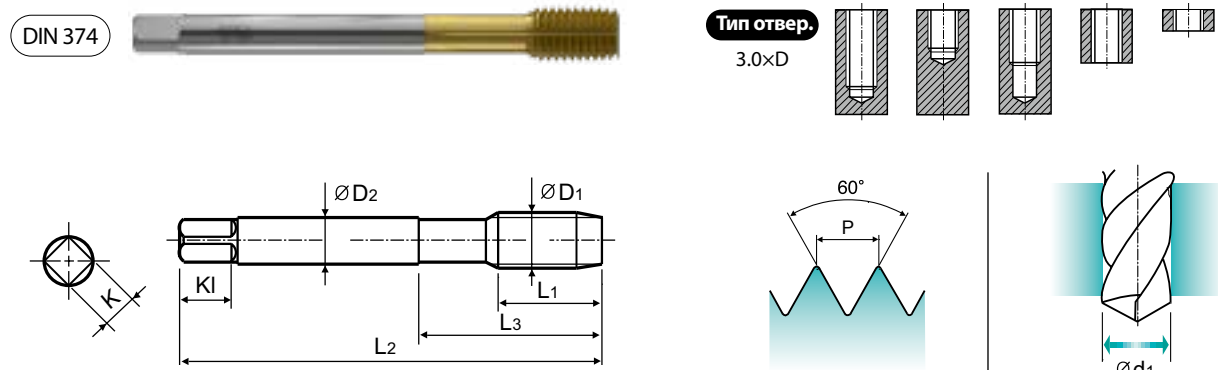
YG БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

TD733 СЕРИЯ

MF ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

► Подходят для обработки мягких материалов



Рекоменд. условия об-ки : C.1411

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла
ØD1	P	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

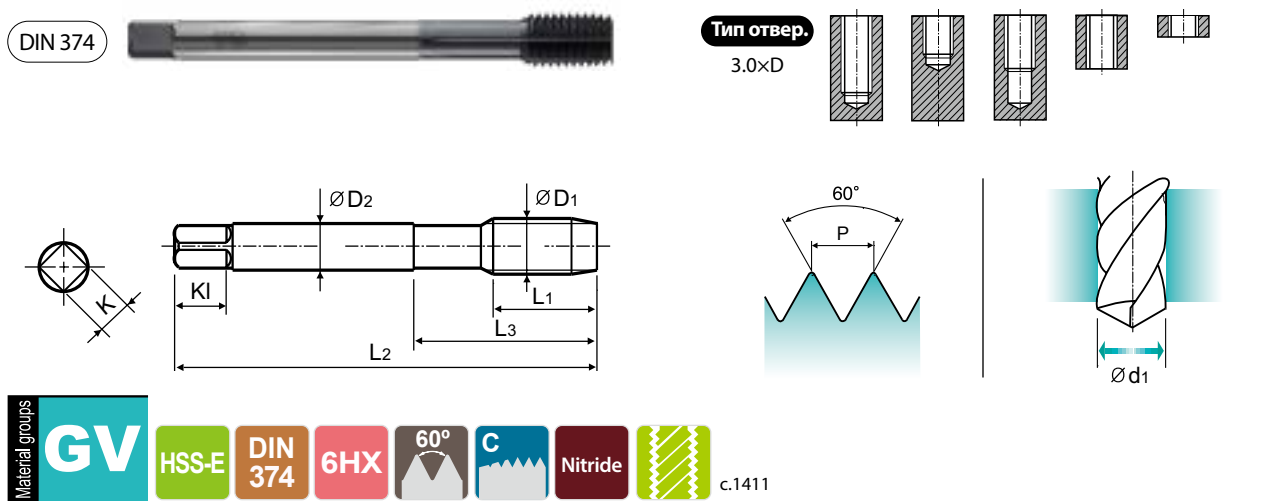
																			◎ : Отлично ○ : Хорошо		
ISO	P										M				K						
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь				Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23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



Рекоменд. условия об-ки : C.1411										Ед.изм: мм	
Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Диаметр сверла		
ØD1	P	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Ød1		
M4	× 0.5	TE733256	10	63	21	2.8	2.1	5	3.75		
M5	× 0.5	TE733296	11	70	25	3.5	2.7	6	4.75		
M6	× 0.75	TE733326	13	80	30	4.5	3.4	6	5.65		
M6	× 0.5	TE733336	13	80	30	4.5	3.4	6	5.75		
M7	× 0.75	TE733356	14	80	30	5.5	4.3	7	6.65		
M8	× 1	TE733376	17	90	36	6	4.9	8	7.5		
M8	× 0.75	TE733386	14	80	30	6	4.9	8	7.65		
M10	× 1.25	TE733436	22	100	40	7	5.5	8	9.4		
M10	× 1	TE733446	18	90	36	7	5.5	8	9.5		
M10	× 0.75	TE733456	18	90	36	7	5.5	8	9.65		
M12	× 1.5	TE733516	22	100	40	9	7	10	11.25		
M12	× 1.25	TE733526	22	100	40	9	7	10	11.4		
M12	× 1	TE733536	18	100	40	9	7	10	11.5		
M14	× 1.5	TE733556	22	100	40	11	9	12	13.25		
M14	× 1.25	TE733566	22	100	40	11	9	12	13.4		
M16	× 1.5	TE733616	22	100	40	12	9	12	15.25		
M18	× 1.5	TE733676	25	110	44	14	11	14	17.25		
M20	× 1.5	TE733726	25	125	50	16	12	15	19.25		

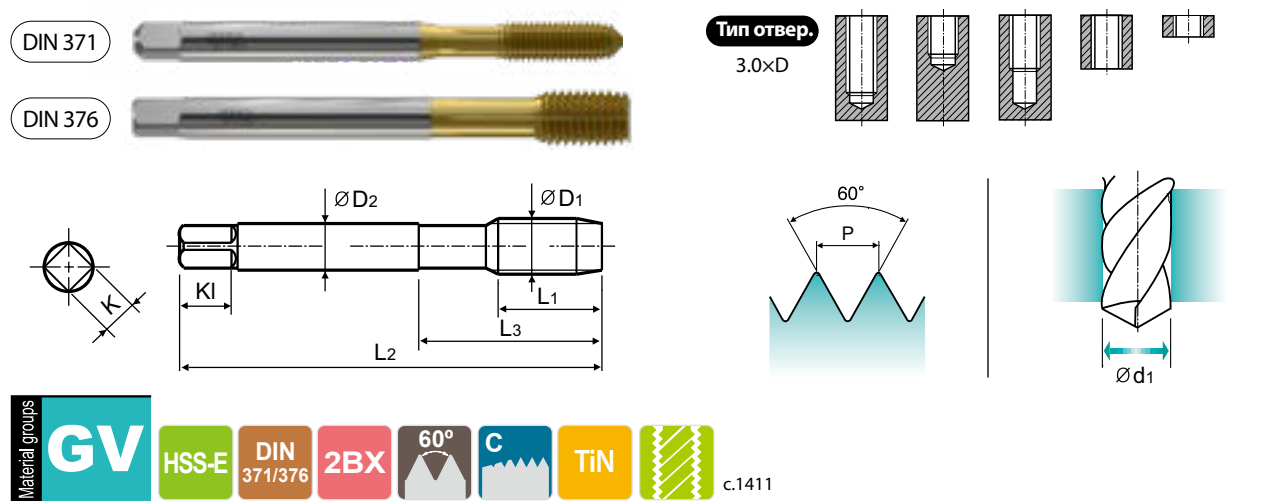
		P										M				K			
Материал		Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь				Серый чугун			
VDI 3323		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC		13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB		125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended		◎	◎	◎			◎						○	○	○				
		N										S					H		
Материал		Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		
VDI 3323		21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HRC																			
HB		60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550
Recommended		◎	◎	○	○		○		○										

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

TD704 СЕРИЯ

UNC
ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ
Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ

► Подходят для обработки мягких материалов



Рекоменд. условия об-ки : 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		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)

		P										M				K			
Материал		Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь				Серый чугун			
VDI 3323		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
HRC		13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25
HB		125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250
Recommended		◎	◎	◎			◎						○	○	○				
		N										S					H		
Материал		Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		
VDI 3323		21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
HRC																			
HB		60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	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.

3.0xD

Material groups

GV

HSS-E

DIN 371/376

2BX

60°

C

Nitride

c.1411

Едизм: 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	KI	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	230			
Recommended	☉	☉	☉			☉							○	○	○								
ISO	N										S										H		
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Обтоблен. чугун	Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	35	38	34			55	60	42	55		
HB		60	100	75	90	130	110	90	100		200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Recommended	☉	☉		○		○		○															

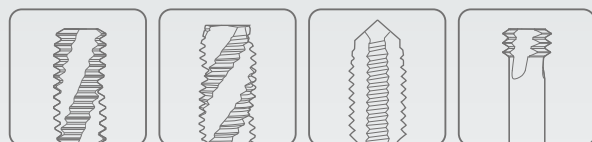
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					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
	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



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ
СТАЛЬ
ГАЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

Для использования на гайконарезных станках



© : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: c.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			Отожженная	250	25		
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350	38		
	35			Литье	320	34		
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			
H	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55		
	39			Закаленная	630	60		
	40	Отбелен. чугун		Литье	400	42		
	41	Закален. чугун		Закаленная	550	55		

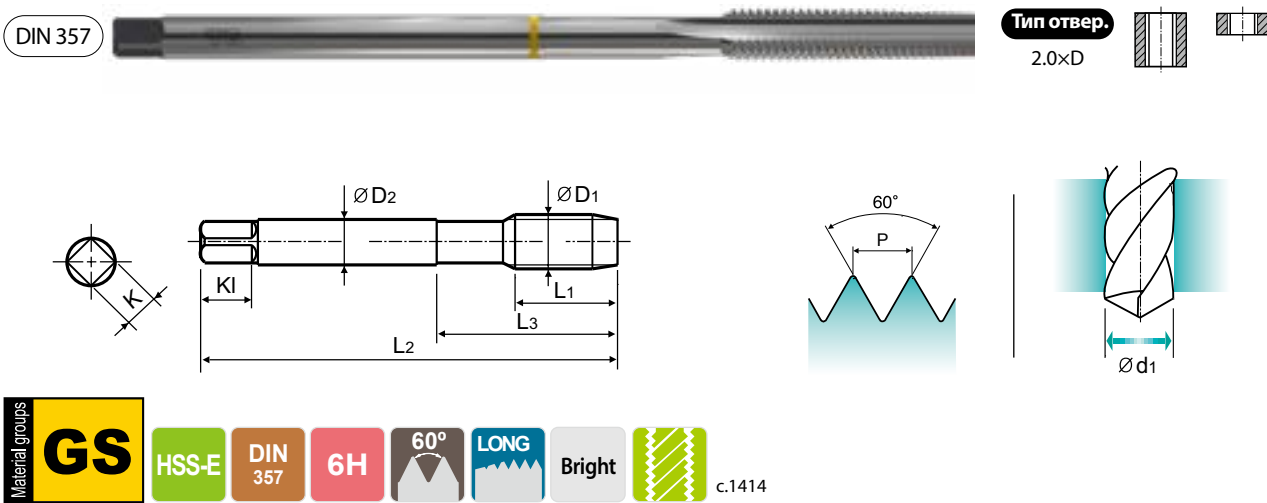
ГАЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

ТС803 СЕРИЯ

М для МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Гаечные метчики

► Для изготовления гаек на станках



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	KI	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

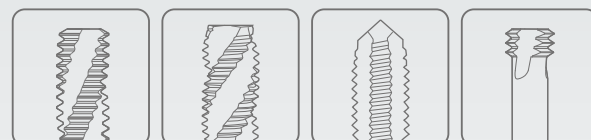
© : Отлично ○ : Хорошо										
ISO	P									
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
HRc	125	13	25	28	32	10	29	32	38	15
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	M									
Материал	Нержавеющая сталь					Серый чугун				
VDI 3323	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
HRc	200	23	24	25	26	3	3	3	3	3
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	K									
Материал	Высокопрочный чугун					Ковкий чугун				
VDI 3323	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
HRc	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	S									
Материал	Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы				
VDI 3323	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRc	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



К лучшему через инновации



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



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

- Для нарезания отверстий в мягких материалах под резьбовую вставку

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ
СТАЛЬ
МЕТЧИКИ
ПОД РЕЗЬБОВЫЕ
ВСТАВКИ

Для нарезания отверстий в мягких материалах под
резьбовую вставку



◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1424

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	Высоколегир. сталь		Закаленная	350	38		
	10			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			Отожженная	250	25		
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350	38		
	35	Титановые сплавы		Литье	320	34		
	36		Чистый Титан		400 Rm			
H	37	Закаленная сталь	Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm			
	38			Закаленная	550	55		
	39			Закаленная	630	60		
	40		Литье		400	42		
	41	Закален. чугун	Закаленная		550	55		

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	
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			
HB	HRC		

МЕТЧИКИ ПОД
РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

ТС909 СЕРИЯ

EG-M

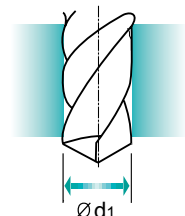
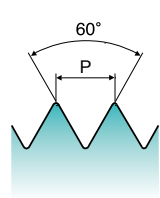
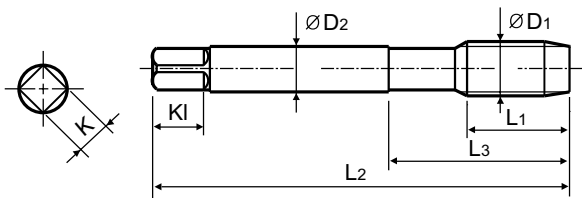
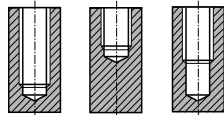
ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO

Машинные метчики

► Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений



Тип отвер.
2.5xD



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	KI	Z	Ød1
M2.5 × 0.45		TC909176	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.65
M3 × 0.5		TC909206	5	63	21	4.5	3.4	6	3	3.15
M3.5 × 0.6		TC909226	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M4 × 0.7		TC909246	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M5 × 0.8		TC909286	8	80	30	6	4.9	8	3	5.25
M6 × 1		TC909316	10	90	35	8	6.2	9	3	6.3
M8 × 1.25		TC909366	16	100	39	10	8	11	3	8.4
M10 × 1.5		TC909426	15	110	44	9	7	10	3	10.4
M12 × 1.75		TC909506	20	110	44	11	9	12	3	12.5
M14 × 2		TC909546	22	110	44	12	9	12	3	14.5
M16 × 2		TC909606	25	125	50	14	11	14	4	16.5
M18 × 2.5		TC909656	27	140	54	18	14.5	17	4	18.75
M20 × 2.5		TC909706	30	160	60	18	14.5	17	4	20.75

► DIN 371(M2.5~M8) и DIN 376(M10~M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

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

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



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

- Для трубной резьбы по стандарту Витворта (Whitworth)

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
МЕТЧИКИ
ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

Для трубной резьбы по стандарту Витворта (Whitworth)



© : Отлично ○ : Хорошо
Рекомендуемые условия об-ки: c.1432

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	Высоколегир. сталь	Закаленная	350	38				◎		
	10		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			○	◎	
	15		Перлит./ Феррит.		180	10	○				
K	16	Серый чугун	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		Отожженная		250	25					
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350	38					
	35	Титановые сплавы	Литье		320	34					
	36		Чистый Титан		400 Rm						
H	37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm						
	38	Закаленная сталь		Закаленная	550	55					
	39			Закаленная	630	60					
	40	Отбелен. чугун	Литье		400	42					
	41	Закален. чугун	Закаленная		550	55					

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

T7709 СЕРИЯ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1

Набор метчиков

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

Первый

Третий

Тип отвер.

2.0xD

Material groups

GS

HSS

DIN 5157

55°

I/III

Bright

c.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	KI	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									
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь			Высоколегир. сталь	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
HRc	125	13	25	28	32	10	29	32	38	15
HB	190	190	250	270	300	180	275	300	350	200
Recommended	○	○	○			○				○
ISO	N					S				
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRc	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HB	60	100	75	90	130	110	90	100		
Recommended	○	○	○							

YG

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

TC728

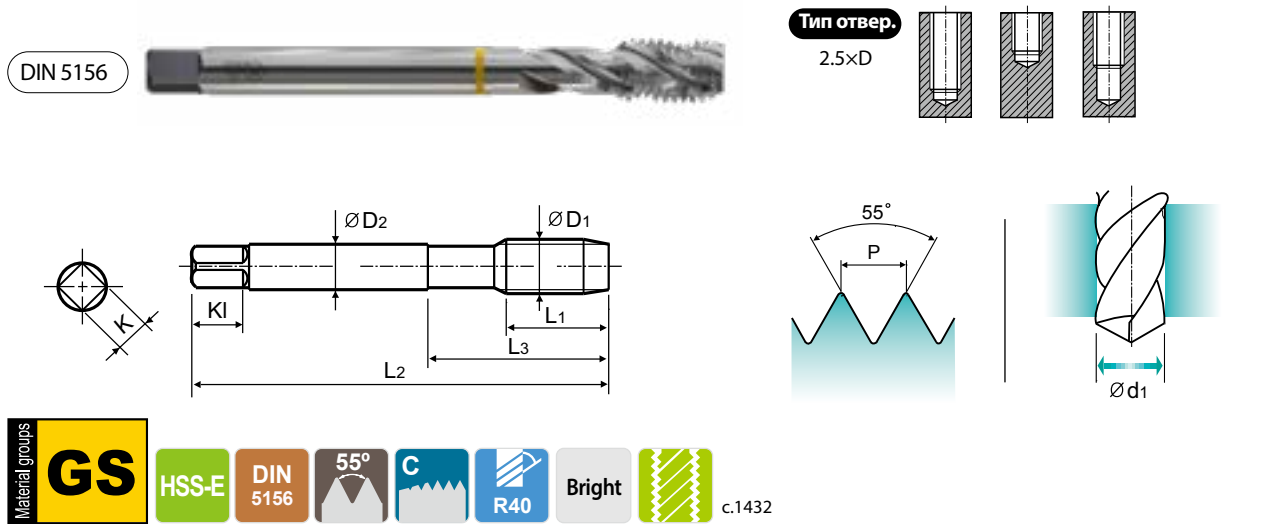
СЕРИЯ

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



Рекоменд. условия об-ки : C.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	KI	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	
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	
Recommended	○	○		○	◎	◎	○														

YG

МЕТЧИКИ ДЛЯ
ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

TC729

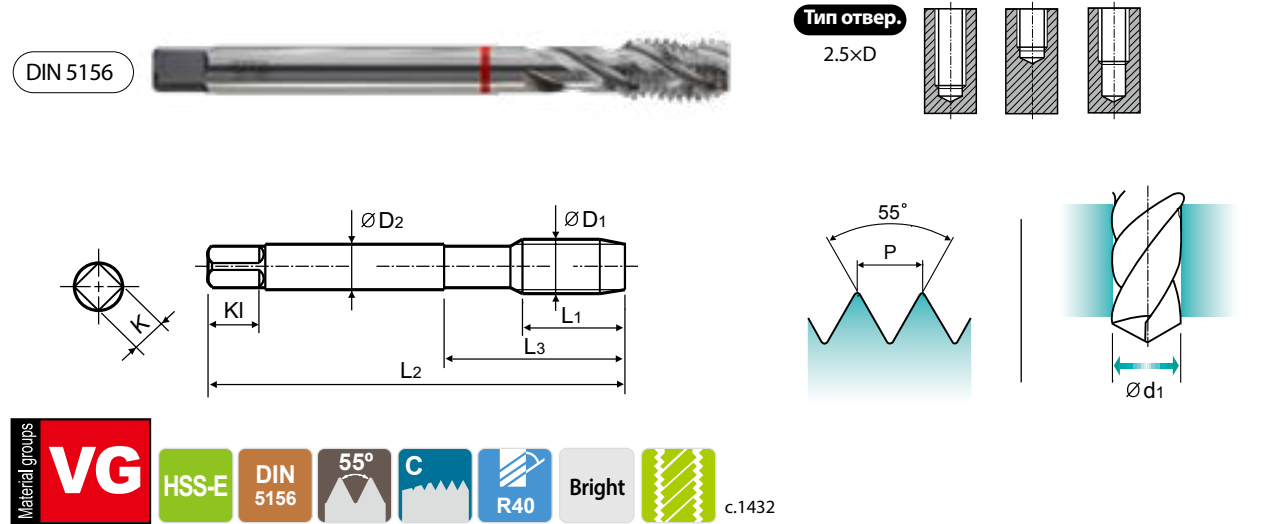
СЕРИЯ

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



Рекоменд. условия об-ки : C.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	KI	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						
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230				
Recommended						○	○	◎	◎					○										
ISO	N										S										H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун		Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
Recommended																								

YG

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВ514 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

VANW

HSS-E

DIN 5156

55°

C

R40

Vap

c.1432

Рекоменд. условия об-ки : C.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																					

YG

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТС727 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

c.1432

Рекоменд. условия об-ки : C.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

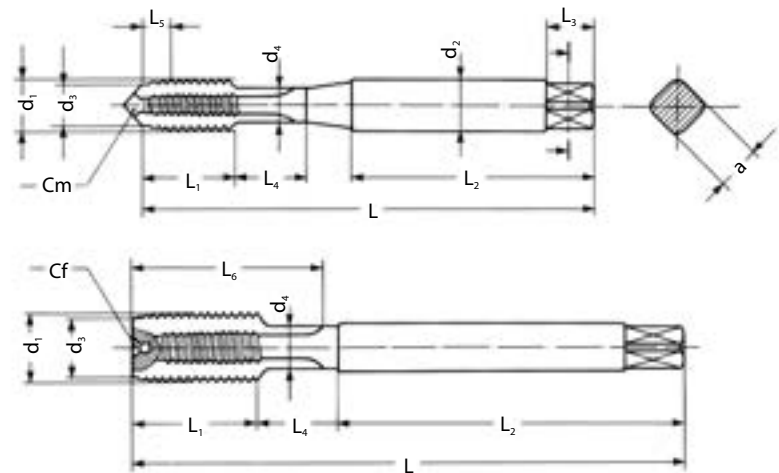


К лучшему через инновации

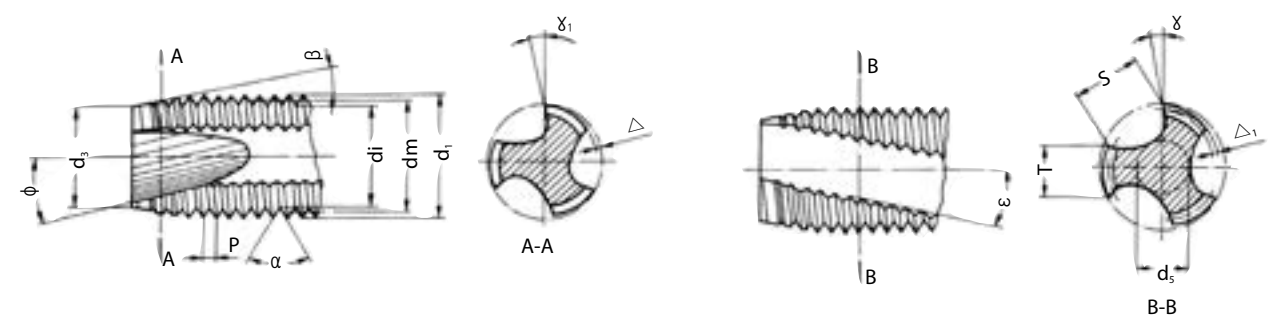


ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ

 КОНСТРУКЦИЯ И ГЕОМЕТРИЯ МЕТЧИКОВ



- d₁ Наружный диаметр
- d₂ Диаметр хвостовика
- d₃ Диаметр заходной части
- d₄ Диаметр шейки
- L Общая длина
- L₁ Длина рабочей части
- L₂ Длина хвостовика
- L₃ Длина квадрата
- L₄ Длина шейки
- L₅ Длина заходной части
- L₆ Длина канавки
- a Квадрат
- Cm Наружный центр
- Cf Внутренний центр



- d₁ Наружный диаметр
- dm Диаметр хвостовика
- di Внутренний диаметр
- d₃ Диаметр заходной части
- P Шаг
- a Угол профиля резьбы
- β Угол заходной части
- φ Угол подточки
- γ Передний угол подточки
- Δ Задний угол
- Δ₁ Угол затылования по профилю резьбы на ширине зуба
- γ₁ Передний угол
- T Ширина зуба
- S Ширина канавки
- d₅ Толщина сердцевины
- ε Угол наклона винтовой канавки

 РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ

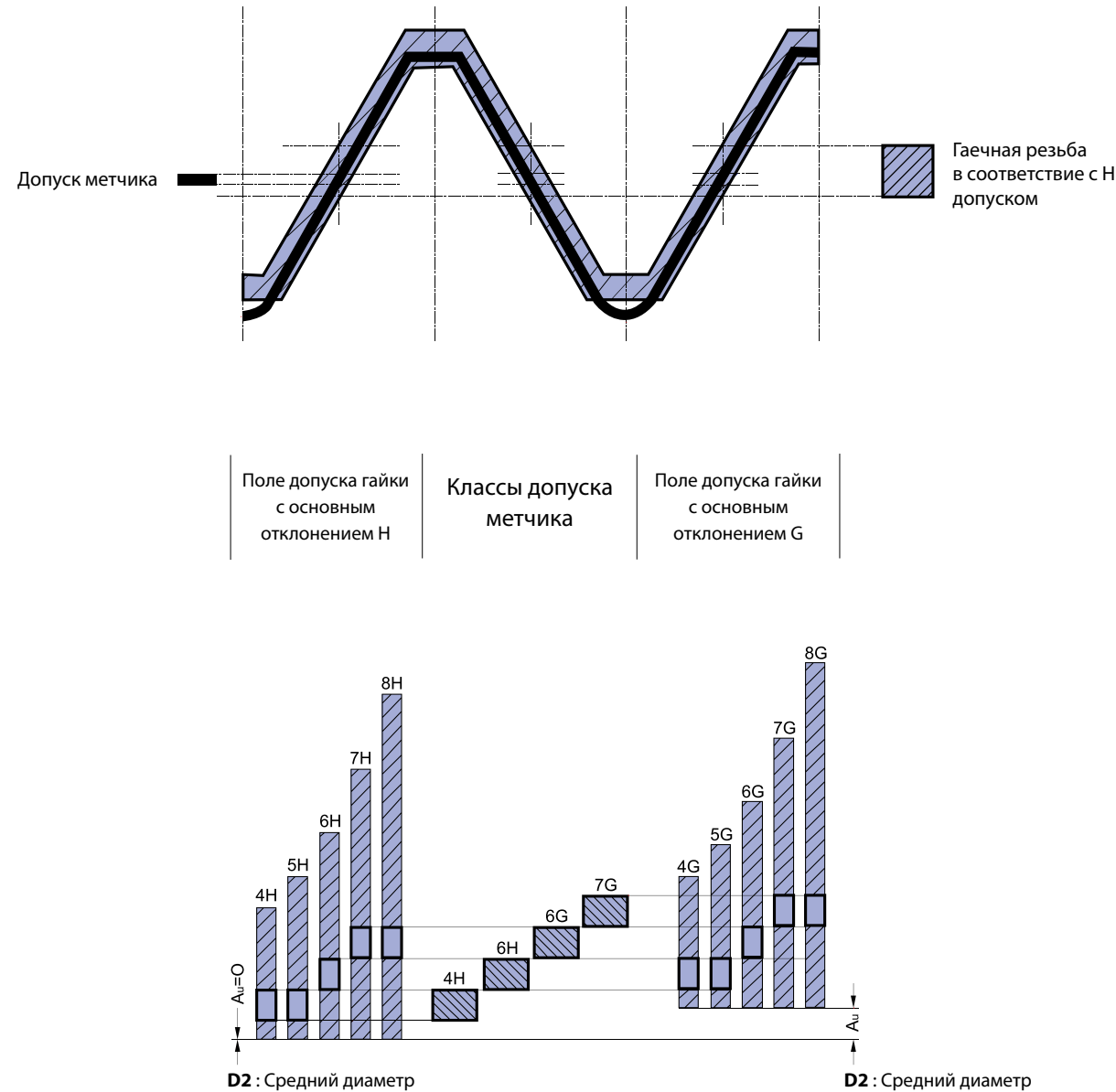
Метрическая резьба ISO - крупный шаг				Метрическая резьба ISO - мелкий шаг				Метрическая резьба ISO - мелкий шаг			
M	Шаг	Макс. диам. отв.	Размер сверла	MF	Шаг	Макс. диам. отв.	Размер сверла	MF	Шаг	Макс. диам. отв.	Размер сверла
1	0.25	0.785	0.75	2.5	0.35	2.221	2.15	25	2.00	23.210	23.00
1.1	0.25	0.885	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				

Американская унифицированная крупная резьба				Американская унифицированная мелкая резьба			
UNC	Витков резьбы на дюйм	Макс. диам. отв.	Размер сверла	UNF	Витков резьбы на дюйм	Макс. диам. отв.	Размер сверла
#1	64	1.585	1.50	#0	80	1.306	1.30
#2	56	1.872	1.80	#1	72	1.613	1.60
#3	48	2.146	2.10	#2	64	1.913	1.90
#4	40	2.385	2.30	#3	56	2.197	2.10
#5	40	2.697	2.60	#4	48	2.459	2.40
#6	32	2.896	2.85	#5	44	2.741	2.70
#8	32	3.528	3.50	#6	40	3.012	3.00
#10	24	3.950	3.90	#8	36	3.597	3.50
#12	24	4.590	4.50	#10	32	4.168	4.10
1/4"	20	5.250	5.20	#12	28	4.717	4.70
5/16"	18	6.680	6.60	1/4"	28	5.563	5.50
3/8"	16	8.082	8.00	5/16"	24	6.995	6.90
7/16"	14	9.441	9.40	3/8"	24	8.565	8.50
1/2"	13	10.881	10.75	7/16"	20	9.947	9.90
9/16"	12	12.301	12.25	1/2"	20	11.524	11.50
5/8"	11	13.693	13.50	9/16"	18	12.969	12.90
3/4"	10	16.624	16.50	5/8"	18	14.554	14.50
7/8"	9	19.520	19.50	3/4"	16	17.546	17.50
1"	8	22.344	22.25	7/8"	14	20.493	20.50
1*1/8"	7	25.082	25.00	1"	12	23.363	23.25
1*1/4"	7	28.258	28.25	1*1/8"	12	26.538	26.50
1*3/8"	6	30.851	30.75	1*1/4"	12	29.713	29.50
1*1/2"	6	34.026	34.00	1*3/8"	12	32.888	32.70
1*3/4"	5	39.560	39.50	1*1/2"	12	36.063	36.00
2"	4.5	45.367	45.25				

Резьба по Витворту				Трубная резьба по Витворту			
BSW	Витков резьбы на дюйм	Макс. диам. отв.	Размер сверла	G(BSP)	Витков резьбы на дюйм	Макс. диам. отв.	Размер сверла
3/32"	48	1.910	1.80	1/8"	28	8.848	8.80
1/8"	40	2.590	2.50	1/4"	19	11.890	11.80
5/32"	32	3.211	3.10	3/8"	19	15.395	15.25
3/16"	24	3.743	3.60	1/2"	14	19.172	19.00
7/32"	24	4.538	4.40	5/8"	14	21.128	21.00
1/4"	20	5.224	5.10	3/4"	14	24.658	24.50
5/16"	18	6.661	6.50	7/8"	14	28.418	28.25
3/8"	16	8.052	7.90	1"	11	30.931	30.75
7/16"	14	9.379	9.30	1*1/8"	11	35.579	35.50
1/2"	12	10.610	10.50	1*1/4"	11	39.592	39.50
9/16"	12	12.176	12.00	1*3/8"	11	42.005	42.00
5/8"	11	13.598	13.50	1*1/2"	11	45.485	45.20
3/4"	10	16.538	16.50	1*5/8"	11	49.670	49.60
7/8"	9	19.411	19.25	1*3/4"	11	51.428	51.40
1"	8	22.185	22.00	2"	11	57.296	57.20
1*1/8"	7	24.879	24.75	2*1/4"	11	63.392	63.30
1*1/4"	7	28.054	27.75	2*3/8"	11	67.080	67.00
1*3/8"	6	30.555	30.50	2*1/2"	11	72.866	72.80
1*1/2"	6	33.730	33.50	2*3/4"	11	79.216	79.10
1*5/8"	5	35.921	35.50	3"	11	85.566	85.50
1*3/4"	5	39.096	39.00	3*1/4"	11	91.662	91.50
1*7/8"	4.5	41.648	41.50	3*1/2"	11	98.012	98.00
2"	4.5	44.823	44.50	3*3/4"	11	104.362	104.00
2*1/4"	4	50.420	50.00	4"	11	110.712	110.50
2*1/2"	4	56.770	56.50				
2*3/4"	3.5	62.108	62.00				
3"	3.5	68.459	68.50				

ДОПУСКИ НА РЕЗЬБУ

Классы допуска метчика и поля допусков метрической резьбы по стандарту ISO



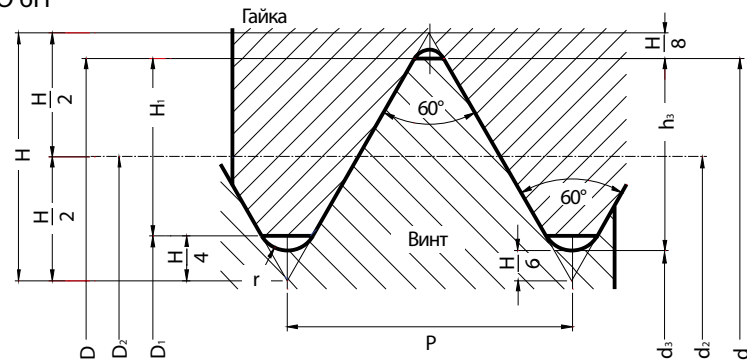
Допуски на резьбу и поля допуска

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

3-2 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
 $H = 0.86603P$
 $H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$
 $h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$
 $d_2 = D_2 = d - H = \frac{3}{4} d - 0.64952P$
 $d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$
 $r = \frac{H}{6} = 0.14434P$



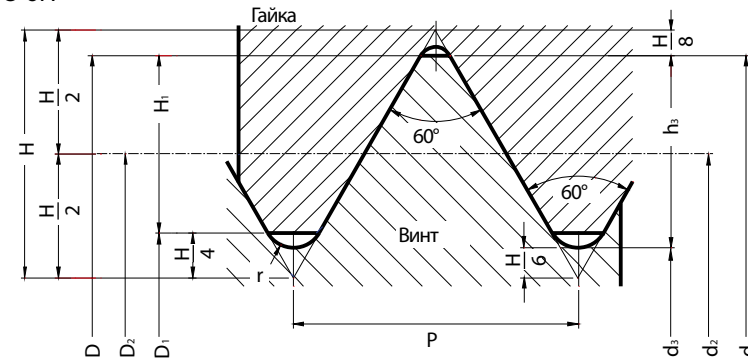
Номинальный диаметр	Шаг	Средний диаметр	Внутренний диаметр		Глубина резьбы		Радиус	Допуск средн. диам. метчика 6H		Допуск средн. диам. гайки 6H	
			Винт	Гайка	Винт	Гайка		мин.	макс.	мин.	макс.
d = D	P	d2 = D2	d3	D1	h3	H1	r	d2			
M 1.6	0.35	1.373	1.171	1.221	0.215	0.189	0.051	1.393	1.407	1.373	1.458
M 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 МА (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

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
 $H = 0.86603P$
 $H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$
 $h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$
 $d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$
 $d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$
 $r = \frac{H}{6} = 0.14434P$



Номинал. 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	d2 = D2	d3	D1	h3	H1	r	d2			
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

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	d2 = D2	d3	D1	h3	H1	r	d2			
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 МВ(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

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

$H = 0.86603P$

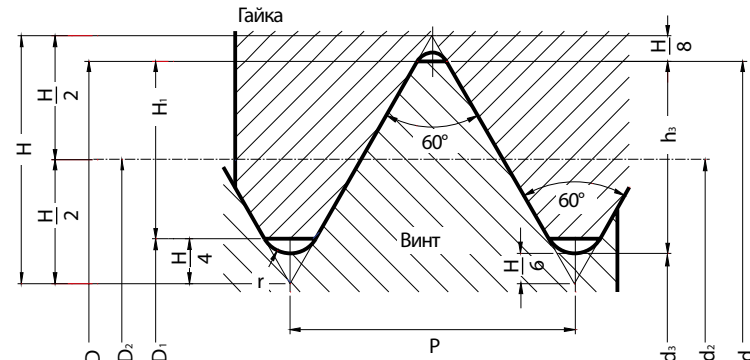
$H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$

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

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

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

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

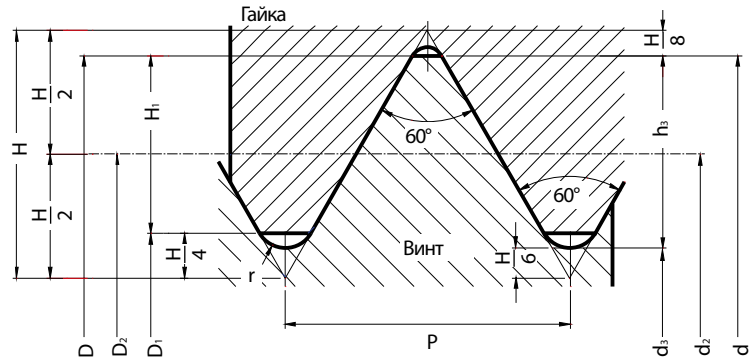


Номин. диаметр	Витков резьбы на дюйм	Шаг	Наруж. диам.	Средн. диам.	Глубина резьбы		Допуск средн. диам. метчика 2B		Допуск средн. диам. гайки		
					Гайка	Винт	мин.	макс.	мин. 2B/3B	макс. 2B	макс. 3B
#1	- 64 UNC	0.397	1.854	1.598	1.425	1.367	1.610	1.623	1.598	1.664	1.646
#2	- 64 UNC	0.454	2.184	1.890	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

3-4 УНИФИЦИРОВАННАЯ МЕЛКАЯ РЕЗЬБА

Номинальные размеры по ANSI B1.1
Производственные допуски среднего диаметра метчика для резьбы гайки с классом точности 2B
Предельные размеры для резьбы гайки по ANSI B1.1, с классом точности 2B-3B

Размеры в мм
 $H = 0.86603P$
 $H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$
 $h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$
 $d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$
 $d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$
 $r = \frac{H}{6} = 0.14434P$

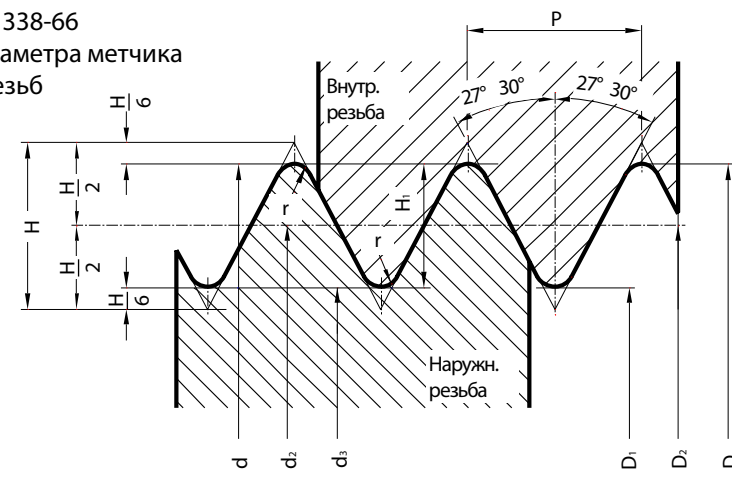


Номин. диаметр	Витков резьбы на дюйм	Шаг	Наруж. диам.	Средн. диам.	Глубина резьбы		Допуск средн. диам. метчика 2B		Допуск средн. диам. гайки		
					Гайка	Винт	мин.	макс.	мин. 2B/3B	макс. 2B	макс. 3B
		P	d = D	d2 = D2	D1	d3					
#0	- 80 UNF	0.318	1.524	1.318	1.181	1.135	1.331	1.344	1.318	1.377	1.361
#1	- 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

3-5 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	H1	r	Доп. сред. диам. наруж. резьбы		Доп. сред. диам. внутр. резьбы	
								мин.	макс.	мин.	макс.
(1)	d = D	P	z	d2 = D2	d3 = d1			d2			
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

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 шпindel с устройством компенсации осевого смещения и предохранительной муфтой
	Диаметр отверстия под резьбу слишком мал	Подготовить отверстие под резьбу, исходя из рекомендаций, приведенных в таблицах каталога

 ПЕРЕТОЧКА

По мере эксплуатации рабочая часть метчика затупляется в результате трения инструмента об обрабатываемую поверхность, что приводит к необходимости выполнить переточку метчика. Переточка метчика должна осуществляться правильно и аккуратно во избежание сокращения срока службы инструмента и нарушения точности нарезаемой резьбы. Для надлежащей и аккуратной заточки метчиков рекомендуется использовать специальные станки для заточки метчиков. Переточка метчика осуществляется в два этапа:
а) переточка заборной части метчика;
б) переточка канавок (см. Рисунок 1)

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 В, 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:
 $X = \frac{1}{2} d_1 \sin \chi$ (см. Рисунок 3), где d_1 = наружный диаметр метчика.

Пример:
Метчик 10 × 1,5 для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из стали с прочностью = 600 N/mm²
 $d_1 = 10 \text{ мм}$; $\chi = 15^\circ$; $\sin \chi = 0,25882$;

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

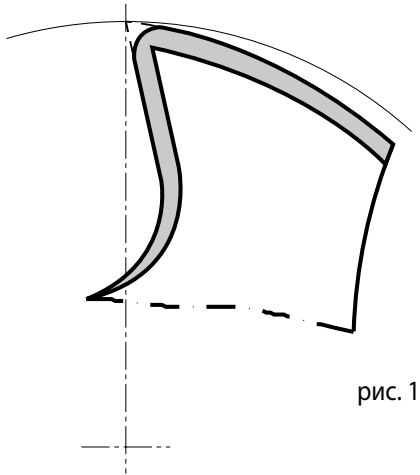


рис. 1

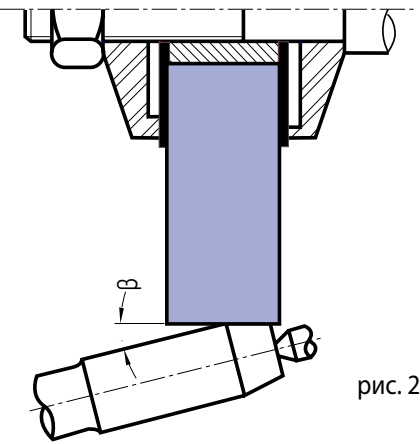


рис. 2

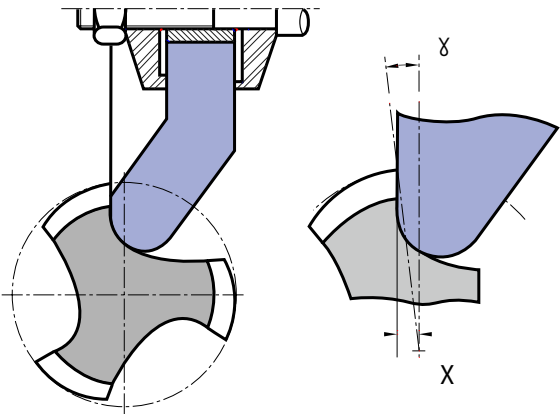


рис. 3

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).

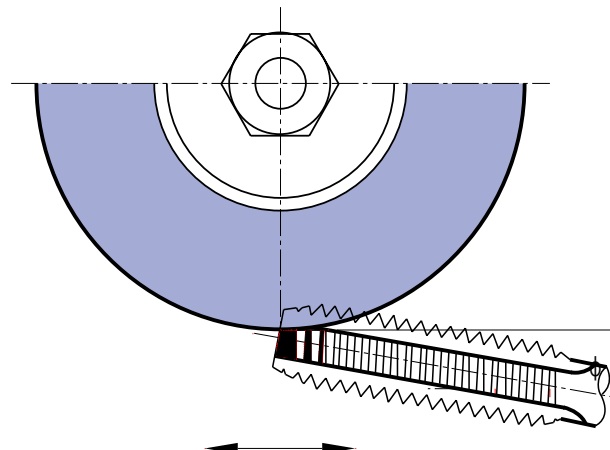


рис. 4

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.

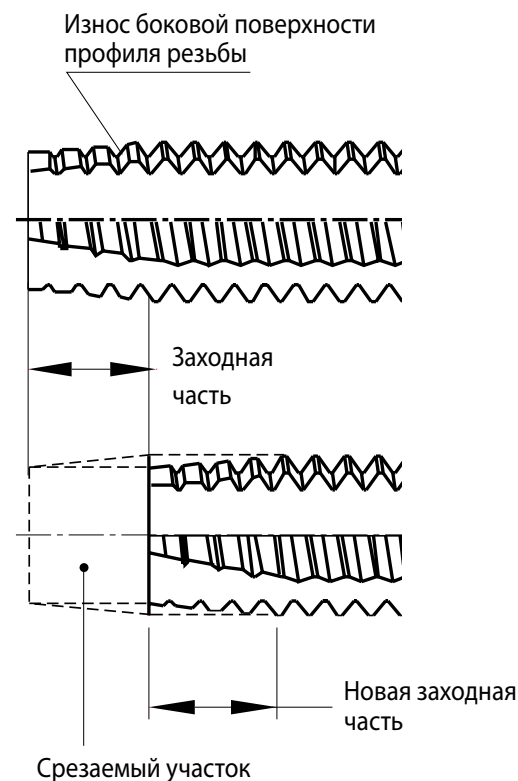


рис. 5



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 последствий, изображённых на Рисунке 7.

- Длина и количество ниток резьбы на заборной части переточенного метчика должны быть такими же, как и ранее.

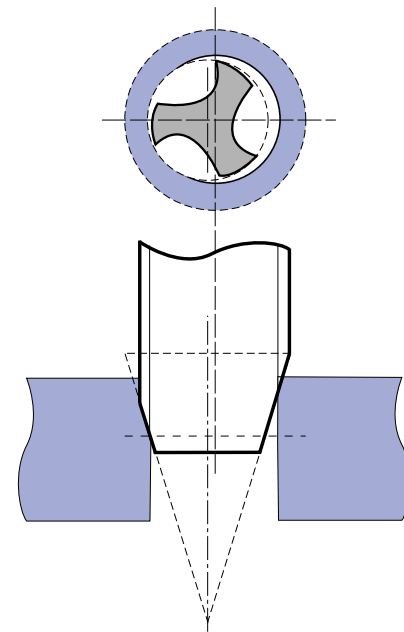


рис. 6

Нарушение соосности заходной части

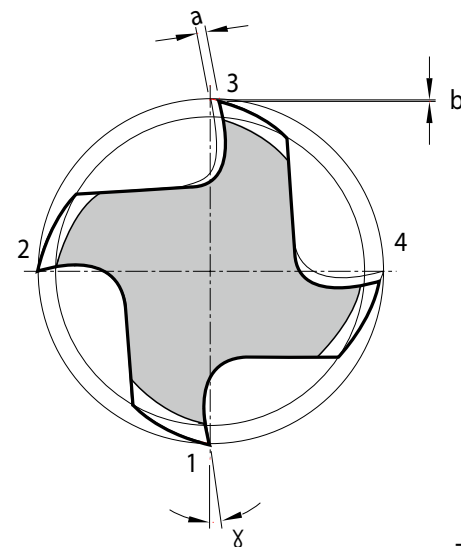


рис. 7

Неправильное деление

Нарушение соосности режущих зубьев

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

РЕЗЬБООФРЕЗЫ

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

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

1450

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

YG-1 CO., LTD.

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

РЕЗЬБООФРЕЗЫ

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 TiNi

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

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 Н/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

YG-1 CO., LTD.

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

1451