

# РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

## ■ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ COMBO  
(с винтовой подточкой, с винтовыми канавками)

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

## ■ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ИЗ ТВЁРДОГО СПЛАВА

МЕТЧИКИ ИЗ ТВЁРДОГО СПЛАВА

РЕЗЬБОФРЕЗЫ ИЗ ТВЁРДОГО СПЛАВА  
(с отверстиями для СОЖ или без)

# Содержание

## РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ ТВЁРДОГО СПЛАВА

РЕЗЬБОФРЕЗЫ ИЗ ТВЁРДОГО СПЛАВА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

# Содержание / РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

## МЕТЧИКИ COMBO (с винтовой подточкой, с винтовыми канавками)

Многофункциональные метчики. Изготовлены из быстрорежущей стали (HSS-E)

МЕТЧИКИ  
COMBO

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ Для глухих отверстий

Изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E и порошковой быстрорежущей стали HSS-PM

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ Для сквозных отверстий

Изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E и порошковой быстрорежущей стали HSS-PM

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

## МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ Для неглубоких отверстий в чугуне, мягкой стали и латуни

Изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

## БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ Для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов

Изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E и порошковой быстрорежущей стали HSS-PM

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

## ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ Для использования на гайконарезных станках

Изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

## МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

Для мягких материалов (изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E)

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

## РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ Общего применения

Изготовлены из быстрорежущей стали HSS, в том числе и HSS-E

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

## МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

Для нарезания трубных резьб по стандарту Витворта (изготовлены из быстрорежущей стали HSS и HSS-E)

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ Для нарезания резьб в отверстиях заготовок из чугуна

и алюминия с большим содержанием кремния. Высокая производительность в условиях массового производства

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ (с/без отверстий для СОЖ)

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

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



# РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

# УКАЗАТЕЛЬ

## МЕТЧИКИ COMBO

● С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

● С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
● TC804 TD804		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	C	Bright TiN	<b>319</b>
● TC844 TD844		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 6H	C	Bright TiN	<b>320</b>
● TC804-IC	С внутренней подачей СОЖ 	HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	C	Bright	<b>322</b>
● TC807		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	E	Bright	<b>323</b>
● TC633		HSS-E	M	<b>MU</b>	ДЛИННЫЕ	ISO 6H	C	Bright	<b>324</b>
● TQ744 TB744		HSS-PM HSS-E	M	<b>VA</b>	DIN371/376	ISO 6H	C	Vap	<b>325</b>
● TQ754 TB754		HSS-PM HSS-E	MF	<b>VA</b>	DIN374	ISO 6H	C	Vap	<b>326</b>
● TC824 TD824		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	2B	C	Bright TiN	<b>328</b>
● TC864 TD864		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	2B	C	Bright TiN	<b>329</b>
● TC814 TD814		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	B	Bright TiN	<b>330</b>
● TC854 TD854		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 6H	B	Bright TiN	<b>331</b>
● TC814-IC	С внутренней подачей СОЖ 	HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	B	Bright	<b>333</b>
● TC445		HSS-E	M	<b>MU</b>	ДЛИННЫЕ	ISO 6H	B	Bright	<b>334</b>
● TQ428 TB428		HSS-PM HSS-E	M	<b>VA</b>	DIN371/376	ISO 6H	B	Vap	<b>335</b>
● TQ438 TB438		HSS-PM HSS-E	MF	<b>VA</b>	DIN374	ISO 6H	B	Vap	<b>336</b>
● TC834 TD834		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	2B	B	Bright TiN	<b>338</b>
● TC874 TD874		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	2B	B	Bright TiN	<b>339</b>

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

◆ ТИП SYNCHRO

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
◆ TTS31		HSS-PM	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiN	<b>344</b>
TC612		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 352	ISO 2/6H	C	Bright	<b>345</b>
TC211		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>346</b>
TC517		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>347</b>
TC711		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>348</b>
TD711		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiN	<b>349</b>
TQ823		HSS-PM	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	<b>350</b>
TR823		HSS-PM	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>351</b>
TB312		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	<b>352</b>
TB913		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	<b>353</b>



## МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
TC312		HSS-E	M	VG	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	354
TD312		HSS-E	M	VG	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiN	355
TY312		HSS-E	M	VG	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	356
TQ813		HSS-PM	M	VA	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	357
TR813		HSS-PM	M	VA	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	358
TB313		HSS-E	M	HR	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	359
TC313		HSS-E	M	HR	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	360
TY313		HSS-E	M	HR	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	361
TB914		HSS-E	M	VA NW	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	362
TCH14		HSS-E	M	VA NW	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Hardslick	363
TB711		HSS-E	M	NW	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	364
TM903		HSS-PM	M	Ti	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	365
TZ903		HSS-PM	M	Ti	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	366
TQ833		HSS-PM	M	Ti Ni	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	367
TR833		HSS-PM	M	Ti Ni	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	368
TM933		HSS-PM	M	Ni	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	369
TZ933		HSS-PM	M	Ni	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	370
TC163		HSS-E	M	Al	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	371
TE953		HSS-E	M	Al	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	NI	372
TC411		HSS-E	MF	GS	DIN 374	ISO 2/6H	C	Bright	373
TD411		HSS-E	MF	GS	DIN 374	ISO 2/6H	C	TiN	375
TC413		HSS-E	MF	VG	DIN 374	ISO 2/6H	C	Bright	377
TD413		HSS-E	MF	VG	DIN 374	ISO 2/6H	C	TiN	378
TB183		HSS-E	MF	VA NW	DIN 374	ISO 2/6H	C	Vap	379
TC963		HSS-E	MF	Al	DIN 374	ISO 2/6H	C	Bright	380
TC144		HSS-E	UNC	GS	DIN 371/376	2B	C	Bright	381
TC174		HSS-E	UNC	VG	DIN 371/376	2B	C	Bright	382
TD174		HSS-E	UNC	VG	DIN 371/376	2B	C	TiN	383
TB904		HSS-E	UNC	VA NW	DIN 371/376	2B	C	Vap	384

# РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

# УКАЗАТЕЛЬ

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ



















Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>TC169</b>		HSS-E	UNC	<b>AI</b>	DIN 371/376	2B	C	Bright	<b>385</b>
<b>TC124</b>		HSS-E	UNF	<b>GS</b>	DIN 371/374	2B	C	Bright	<b>386</b>
<b>TC184</b>		HSS-E	UNF	<b>VG</b>	DIN 371/374	2B	C	Bright	<b>387</b>
<b>TB924</b>		HSS-E	UNF	<b>VA NW</b>	DIN 371/374	2B	C	Vap	<b>388</b>
<b>TC170</b>		HSS-E	UNF	<b>AI</b>	DIN 371/374	2B	C	Bright	<b>389</b>
<b>TC134</b>		HSS-E	BSW	<b>GS</b>	DIN 2182/2183	-	C	Bright	<b>390</b>

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

◆ ТИП SYNCHRO









Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
◆ <b>TTS33</b>		HSS-PM	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6HX	B	TiN	<b>394</b>
<b>TC122</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 352	ISO 2/6H	B	Bright	<b>395</b>
<b>TC127</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371	ISO 2/6H	B	Bright	<b>396</b>
<b>TC227</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>397</b>
<b>TD127</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371	ISO 2/6H	B	TiN	<b>398</b>
<b>TD227</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 376	ISO 2/6H	B	TiN	<b>399</b>
<b>TQ863</b>		HSS-PM	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Vap	<b>400</b>
<b>TR863</b>		HSS-PM	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>401</b>
<b>TC422</b>		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>402</b>
<b>TE422</b>		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	NI	<b>403</b>
<b>TD422</b>		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	TiN	<b>404</b>
<b>TY422</b>		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	TiAlN	<b>405</b>
<b>TQ853</b>		HSS-PM	M	<b>VA</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Vap	<b>406</b>
<b>TR853</b>		HSS-PM	M	<b>VA</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>407</b>
<b>TC283</b>		HSS-E	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>408</b>
<b>TY283</b>		HSS-E	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	TiAlN	<b>409</b>
<b>TB623</b>		HSS-E	M	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	B	Vap	<b>410</b>
<b>TCH23</b>		HSS-E	M	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	B	Hardsllick	<b>411</b>
<b>TM293</b>		HSS-PM	M-Az	<b>Ti</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>412</b>
<b>TZ293</b>		HSS-PM	M-Az	<b>Ti</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	TiAlN	<b>413</b>
<b>TQ873</b>		HSS-PM	M	<b>Ti Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Vap	<b>414</b>

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>TR873</b>		HSS-PM	M	<b>Ti Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>415</b>
<b>TM923</b>		HSS-PM	M	<b>Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>416</b>
<b>TZ923</b>		HSS-PM	M	<b>Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	TiAlN	<b>417</b>
<b>TE943</b>		HSS-E	M	<b>Al</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	NI	<b>418</b>
<b>TC622</b>		HSS-E	M-Az	<b>Al</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>419</b>
<b>TC222</b>		HSS-E	MF	<b>GS</b>	DIN 374	ISO 2/6H	B	Bright	<b>420</b>
<b>TD222</b>		HSS-E	MF	<b>GS</b>	DIN 374	ISO 2/6H	B	TiN	<b>422</b>
<b>TC263</b>		HSS-E	MF	<b>VG</b>	DIN 374	ISO 2/6H	B	Bright	<b>424</b>
<b>TD263</b>		HSS-E	MF	<b>VG</b>	DIN 374	ISO 2/6H	B	TiN	<b>425</b>
<b>TB123</b>		HSS-E	MF	<b>VA NW</b>	DIN 374	ISO 2X/6HX	B	Vap	<b>426</b>
<b>TC214</b>		HSS-E	UNC	<b>GS</b>	DIN 371/376	2B	B	Bright	<b>427</b>
<b>TC244</b>		HSS-E	UNC	<b>VG</b>	DIN 371/376	2B	B	Bright	<b>428</b>
<b>TD244</b>		HSS-E	UNC	<b>VG</b>	DIN 371/376	2B	B	TiN	<b>429</b>
<b>TB264</b>		HSS-E	UNC	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	2B	B	Vap	<b>430</b>
<b>TC234</b>		HSS-E	UNF	<b>GS</b>	DIN 371/374	2B	B	Bright	<b>431</b>
<b>TC254</b>		HSS-E	UNF	<b>VG</b>	DIN 371/374	2B	B	Bright	<b>432</b>
<b>TB274</b>		HSS-E	UNF	<b>VA NW</b>	DIN 371/374	2B	B	Vap	<b>433</b>
<b>TC224</b>		HSS-E	BSW	<b>GS</b>	DIN 2182/2183	-	B	Bright	<b>434</b>

## МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

◆ ТИП SYNCHRO

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
◆ <b>TKS35</b>		HSS-PM	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiCN	<b>437</b>
<b>TC463</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>438</b>
<b>TE821</b>		HSS-E	M	<b>GG</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>439</b>
<b>TD821</b>		HSS-E	M	<b>GG</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiN	<b>440</b>
<b>TY821</b>		HSS-E	M	<b>GG</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiAlN	<b>441</b>
<b>TI821</b>		HSS-E	M	<b>GG</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiCN	<b>442</b>
<b>TC433</b>		HSS-E	M	<b>Ms</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>443</b>
<b>TE443</b>		HSS-E	M	<b>Ms</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>444</b>

















# РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ **УКАЗАТЕЛЬ**

## МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>TC473</b>		HSS-E	MF	<b>GS</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	Bright	<b>445</b>
<b>TE403</b>		HSS-E	MF	<b>GG</b>	DIN 374	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>446</b>
<b>TC424</b>		HSS-E	UNC	<b>GS</b>	DIN 371/376	2B	C	Bright	<b>447</b>
<b>TE434</b>		HSS-E	UNC	<b>GG</b>	DIN 371/376	2BX	C	NI	<b>448</b>

## БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

◆ ТИП SYNCHRO

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
◆ <b>TTS37</b>		HSS-PM	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiN	<b>451</b>
<b>TQ703</b>		HSS-PM	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	Vap	<b>452</b>
<b>TQ723</b>		HSS-PM	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	Vap	<b>453</b>
<b>TE703</b>		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>454</b>
<b>TE713</b>		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 3X/6GX	C	NI	<b>455</b>
<b>TE723</b>		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>456</b>
<b>TD713</b>		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 3X/6GX	C	TiN	<b>457</b>
<b>TD723</b>		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiN	<b>458</b>
<b>TD703</b>		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiN	<b>459</b>
<b>TY703</b>		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiAlN	<b>460</b>
<b>TE733</b>		HSS-E	MF	<b>GV</b>	DIN 374	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>461</b>
<b>TD733</b>		HSS-E	MF	<b>GV</b>	DIN 374	ISO 2X/6HX	C	TiN	<b>462</b>
<b>TE704</b>		HSS-E	UNC	<b>GV</b>	DIN 371/376	2BX	C	NI	<b>463</b>
<b>TD704</b>		HSS-E	UNC	<b>GV</b>	DIN 371/376	2BX	C	TiN	<b>464</b>

## ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ









Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>TC803</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 357	ISO 2/6H	ДЛИННЫЕ	Bright	<b>466</b>







## МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>TC973</b>		HSS-E	EG-M	<b>AI</b>	DIN 371/376	6H Mod.	B	Bright	<b>469</b>
<b>TC909</b>		HSS-E	EG-M	<b>AI</b>	DIN 371/376	6H Mod.	C	Bright	<b>470</b>
<b>TC934</b>		HSS-E	EG-UNC	<b>AI</b>	DIN 371/376	2B	B	Bright	<b>471</b>
<b>TC944</b>		HSS-E	EG-UNC	<b>AI</b>	DIN 371/376	2B	C	Bright	<b>472</b>
<b>TC954</b>		HSS-E	EG-UNF	<b>AI</b>	DIN 371/374	2B	B	Bright	<b>473</b>

## РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>T7109</b>		HSS	M	<b>GS</b>	DIN 352	ISO 2/6H	I/II/III	Bright	<b>477</b>
<b>T7343</b>		HSS	M-LH	<b>GS</b>	DIN 352	ISO 2/6H	I/II/III	Bright	<b>478</b>
<b>TC353</b>		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 352	ISO 2/6H	I/II/III	Bright	<b>479</b>
<b>TB373</b>		HSS-E	M	<b>VA</b>	DIN 352	ISO 2X/6HX	I/II/III	Vap	<b>480</b>
<b>T7309</b>		HSS	MF	<b>GS</b>	DIN 2181	ISO 2/6H	I/III	Bright	<b>481</b>
<b>T7363</b>		HSS	UNC	<b>GS</b>	DIN 351	2B	I/II/III	Bright	<b>483</b>
<b>T7509</b>		HSS	UNF	<b>GS</b>	DIN 2181	2B	I/III	Bright	<b>484</b>
<b>T7609</b>		HSS	BSW	<b>GS</b>	DIN 351	-	I/II/III	Bright	<b>485</b>

## МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>T7709</b>		HSS	G(BSP)	<b>GS</b>	DIN 5157	-	I/III	Bright	<b>489</b>
<b>TC727</b>		HSS-E	G(BSP)	<b>GS</b>	DIN 5156	-	B	Bright	<b>490</b>
<b>TC728</b>		HSS-E	G(BSP)	<b>GS</b>	DIN 5156	-	C	Bright	<b>491</b>
<b>TC729</b>		HSS-E	G(BSP)	<b>VG</b>	DIN 5156	-	C	Bright	<b>492</b>
<b>TB514</b>		HSS-E	G(BSP)	<b>VA NW</b>	DIN 5156	-	C	Vap	<b>493</b>





## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>T0993</b>		CARBIDE	M	<b>GG</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	Bright	<b>497</b>
<b>T0997-TIC</b> <b>T0999-TIC</b>		CARBIDE	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C / D	TiCN	<b>498</b>




## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	ОПИСАНИЕ	СТР.
-------	--------	----------	------



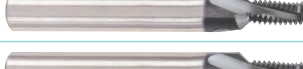


## Твердосплавные резьбофрезы без отверстий для СОЖ

L1211		<b>M</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ для внутренней метрической резьбы ISO – DIN 13	502
L1212		<b>MF</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ для внутренней метрической резьбы ISO – DIN 13	503
L1213		<b>UNC</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ для внутренней резьбы UNC – ANSI B 1.1	504
L1214		<b>UNF</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ для внутренней резьбы UNF – ANSI B 1.1	505




## Твердосплавные резьбофрезы с отверстиями для СОЖ

L4211		<b>M</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ для внутренней метрической резьбы ISO – DIN 13	506
L4212		<b>MF</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ для внутренней метрической резьбы ISO – DIN 13	507
L6215		<b>BSP(G)</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ для внутренней/наружной резьбы BSP(G)	508


## Твердосплавные резьбофрезы с отверстиями для СОЖ и фаской

L4271		<b>M</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ для внутренней метрической резьбы ISO – DIN 13	509
L4272		<b>MF</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ для внутренней метрической резьбы ISO – DIN 13	510
L4273		<b>UNC</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ для внутренней резьбы UNC – ANSI B 1.1	511
L4274		<b>UNF</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ для внутренней резьбы UNF – ANSI B 1.1	512
L4276		<b>NPT</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ для резьбы NPT – ANSI B 1.20.1	513

## Твердосплавные мелкогабаритные резьбофрезы

L12D1		<b>M</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕЛКОРАЗМЕРНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ для внутренней метрической резьбы ISO – DIN 13	514
L12D3		<b>UNC</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕЛКОРАЗМЕРНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ для внутренней резьбы UNC – ANSI B 1.1	515
L19E1		<b>M</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕЛКОРАЗМЕРНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ, для внутренней метрической резьбы ISO – DIN 13	516

## Твердосплавные сверло-резьбофрезы

L42A1		<b>M</b> ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛО-РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ФАСКОЙ для внутренней метрической резьбы ISO – DIN 13	517
-------	---	--	-----

# РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

# УКАЗАТЕЛЬ

◎ : Отлично  
○ : Хорошо

Углеродистая сталь	Легированная сталь	Термообработ. сталь	Закалённая сталь высокой твёрдости	Чугун	Нержавеющая сталь	Титановый сплав	Хром-никелевый сплав	Цветные металлы
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
◎	◎	◎		◎	○	○	○	◎
	○	◎	◎	◎	○	○	◎	
				◎				◎



# МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ

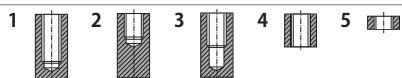
## ТАБЛИЦА

## РЕКОМЕНДАЦИЙ

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

◎ = ОТЛИЧНО

○ = ХОРОШО



ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ			MU	MU	MU
DIN 371/376	M	Серия (Стр.)	TC804 (с.319)	TD804 (с.319)	TC804-IC (с.322)
DIN 371/376	EG-M	Серия (Стр.)			
DIN 352	M	Серия (Стр.)			
DIN 374	MF	Серия (Стр.)	TC844 (с.320)	TD844 (с.320)	
DIN 371/376	UNC	Серия (Стр.)	TC824 (с.328)	TD824 (с.328)	
DIN 371/376	EG-UNC	Серия (Стр.)			
DIN 371/374	UNF	Серия (Стр.)	TC864 (с.329)	TD864 (с.329)	
DIN 371/376	EG-UNF	Серия (Стр.)			
DIN 2182/2183	BSW	Серия (Стр.)			
DIN 357/5156	M/G(BSP)	Серия (Стр.)			
ДЛИННЫЕ	M	Серия (Стр.)			
ПОКРЫТИЕ			Bright	TiN	Bright
УГОЛ НАКЛОНА ВИНТОВОЙ КАНАВКИ			R40	R40	R40
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN 2197			C	C	C
ТИП ОТВЕРСТИЯ			1-2-3	1-2-3	1-2-3

### ОХЛАЖДЕНИЕ

A = Режущее масло

T = Масляная эмульсия





















X = Масло/ Масляная эмульсия

S = Без охлаждения

Z = Без охлаждения/ Масляная эмульсия

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ	ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ	ТВЕРДОСТЬ	ПРОЧНОСТЬ	СТРУЖКА	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	ОХЛАЖДЕНИЕ	1	2	3
		HB	Rm Н/мм²		Vc м/мин				
10. СТАЛЬ	11 Сталь < 400	Магнитная мягкая сталь	< 120	< 400	Сверхдлинная	15-20	T	◎	◎
	12 Сталь < 700	Конструкционная сталь	< 200	< 700	Средняя/Длинная	15-20	T	◎	◎
	13 Сталь < 850	Простая углеродистая сталь	< 250	< 850	Длинная	12-18	T	◎	◎
	14 Лег. сталь < 850	Легированная сталь	< 250	< 850	Длинная	10-15	X	◎	◎
	15 Лег. сталь ≤ 1,200	Легированная, закалённая стали	< 350	≤ 1,200	Длинная	6-10	X	◎	◎
	16 Лег. сталь > 1,200	Легированная, закалённая стали	> 350	> 1,200	Длинная	3-5	A		
20. НЕРЖАВ. СТАЛЬ	21 Нерж. < 850	Автоматная	< 250	< 850	Средняя	7-10	A	◎	◎
	22 Нерж. аустен.< 850	Аустенитная	< 250	< 850	Длинная	5-8	A	◎	◎
	23 Нерж. < 1,100	Ферритная, ферритная+аустенитная, мартенситная	< 300	< 1,100	Длинная	4-6	A	◎	◎
30. ЧУГУН	31 Чугун GG < 500	Серый чугун	< 150	< 500	Очень короткая	10-15	X	◎	◎
	32 Чугун GG < 1,000	Серый чугун	< 300	< 1,000	Очень короткая	5-8	T	◎	◎
	33 Чугун GGG < 700	Сфероидальный графит, ковкий чугун	< 200	< 700	Короткая	10-15	X	◎	◎
	34 Чугун GGG < 1,000	Сфероидальный графит, ковкий чугун	< 300	< 1,000	Короткая	5-8	X	◎	◎
40. ТИТАН	41 Ti < 700	Титан, нелегированный	< 200	< 700	Сверхдлинная	10-15	T	◎	◎
	42 Ti сплав < 900	Титан, легированный	< 270	< 900	Средняя/Короткая	8-12	A	○	○
	43 Ti сплав ≤ 1,300	Титан, легированный	< 350	≤ 1,300	Средняя/Короткая	4-6	A		
50. НИКЕЛЬ	51 Ni < 500	Никель, нелегированный	< 150	< 500	Сверхдлинная	8-12	A	◎	◎
	52 Ni сплав < 900	Никель, легированный	< 270	< 900	Длинная	10-15	A	○	○
	53 Ni сплав ≤ 1,400	Никель, легированный	< 410	≤ 1,400	Длинная	2-4	A		
60. МЕДЬ, ЛАТУНЬ, БРОНЗА	61 Cu < 350	Медь, нелегированная	< 100	< 350	Сверхдлинная	8-12	T	◎	◎
	62 Cu сплав	Латунь, бронза, медь	< 200	< 700	Средняя/Короткая	25-35	T	◎	◎
	63 Cu сплав	Латунь, бронза, медь	< 200	< 700	Длинная	15-20	T	◎	◎
	64 Cu-Al-Fe сплав < 1,500	Cu-Al-Fe сплавы	< 470	< 1,500	Короткая	3-5	A		
70. АЛЮМИНИЙ	71 Al/Mg < 350	Алюминий, магни, нелегированные	< 100	< 350	Сверхдлинная	10-15	T		
	72 Al кованый	Алюминий, легированный Si < 0.5%	< 150	< 500	Средняя	25-35	T	◎	◎
	73 Al (Si ≤ 10%)	Алюминий, легированный Si ≤ 10%	< 120	< 400	Средняя/Короткая	15-20	T	◎	◎
	74 Al (Si > 10%)	Алюминий, легированный Si > 10%	< 120	< 400	Короткая	10-15	T	◎	◎
80. ПЛАСТМАССА	81 Термопластик	Термопластик			Сверхдлинная	20-30	T		
	82 Терморект.	Терморективный пластик			Короткая	8-12	Z		
	83 Стеклопластик	Стеклопластик			Очень короткая	5-7	Z		



MU	MU	VA	VA	MU	MU	MU	MU	VA	VA	GS	GS	GS	GS	GS	GS	GS	GS	GS	GS
TC807 (c.323)		TQ744 (c.325)	TB744 (c.325)	TC814 (c.330)	TD814 (c.330)	TC814-IC (c.333)		TQ428 (c.335)	TB428 (c.335)	TTS31 (c.344)	TTS33 (c.394)	TKS35 (c.437)	TTS37 (c.451)	TC127 (c.396)	TC227 (c.397)	TD127 (c.398)	TD227 (c.399)	TC463 (c.438)	TC211 (c.346)
														TC122 (c.395)					
		TQ754 (c.326)	TB754 (c.326)	TC854 (c.331)	TD854 (c.331)			TQ438 (c.336)	TB438 (c.336)					TC222 (c.420)		TD222 (c.422)		TC473 (c.445)	
				TC834 (c.338)	TD834 (c.338)									TC214 (c.427)				TC424 (c.447)	
				TC874 (c.339)	TD874 (c.339)									TC234 (c.431)					
														TC224 (c.434)					
														TC727 (c.490)				TC803 (c.466)	
	TC633 (c.324)						TC445 (c.334)												
Bright	Bright	Vap	Vap	Bright	TiN	Bright	Bright	Vap	Vap	TiN	TiN	TiCN	TiN	Bright	Bright	TiN	TiN	Bright	Bright
R40	R40	R45	R45							R45									L20
E	C	C	C	B	B	B	B	B	B	C	B	C	C	B	B	B	B	С/Длинные	C
1-2-3	1-2-3	1-2-3	1-2-3	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	2-3	4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	1-2-3 4-5	4-5
																			
										<p><b>Тип Synchro</b> В 2-3 раза производительнее обычных метчиков группы материалов GS</p>									
○	○			○	○	○	○												○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
○	○			○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○			○	○	○	○												



# МАШИНЫЕ МЕТЧИКИ

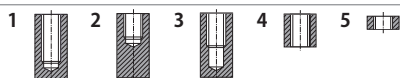
## ТАБЛИЦА

## РЕКОМЕНДАЦИЙ

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

◎ = ОТЛИЧНО

○ = ХОРОШО



ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ			GS	GS
DIN 371/376	M	Серия (Стр.)	TC517 (с.347)	TC711 (с.348)
DIN 371/376	EG-M	Серия (Стр.)		
DIN 352	M	Серия (Стр.)	TC612 (с.345)	
DIN 374	MF	Серия (Стр.)		TC411 (с.373)
DIN 371/376	UNC	Серия (Стр.)		TC144 (с.381)
DIN 371/376	EG-UNC	Серия (Стр.)		
DIN 371/374	UNF	Серия (Стр.)		TC124 (с.386)
DIN 371/376	EG-UNF	Серия (Стр.)		
DIN 2182/2183	BSW	Серия (Стр.)		TC134 (с.390)
DIN 357/5156	M/G(BSP)	Серия (Стр.)		TC728 (с.491)
ДЛИННЫЕ	M	Серия (Стр.)		
ПОКРЫТИЕ			Bright	Bright
УГОЛ НАКЛОНА ВИНТОВОЙ КАНАВКИ			R20	R40
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN 2197			C	C
ТИП ОТВЕРСТИЯ			2-3	1-2-3

### ОХЛАЖДЕНИЕ

- A = Режущее масло
- T = Масляная эмульсия
- X = Масло/ Масляная эмульсия
- S = Без охлаждения
- Z = Без охлаждения/ Масляная эмульсия

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ	ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ	ТВЕРДОСТЬ HV	ПРОЧНОСТЬ Rm Н/мм²	СТРУЖКА	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ Vc м/мин	ОХЛАЖДЕНИЕ	ОХЛАЖДЕНИЕ	
							◎	○
10. СТАЛЬ	11 Сталь < 400	Магнитная мягкая сталь	< 120	< 400	Сверхдлинная	15-20	T	
	12 Сталь < 700	Конструкционная сталь	< 200	< 700	Средняя/Длинная	15-20	T	◎ ◎
	13 Сталь < 850	Простая углеродистая сталь	< 250	< 850	Длинная	12-18	T	◎ ◎
	14 Лег. сталь < 850	Легированная сталь	< 250	< 850	Длинная	10-15	X	◎ ◎
	15 Лег. сталь ≤ 1,200	Легированная, закалённая стали	< 350	≤ 1,200	Длинная	6-10	X	
	16 Лег. сталь > 1,200	Легированная, закалённая стали	> 350	> 1,200	Длинная	3-5	A	
20. НЕРЖАВ. СТАЛЬ	21 Нерж. < 850	Автоматная	< 250	< 850	Средняя	7-10	A	
	22 Нерж. аустен.< 850	Аустенитная	< 250	< 850	Длинная	5-8	A	
	23 Нерж. < 1,100	Ферритная, ферритная+аустенитная, мартенситная	< 300	< 1,100	Длинная	4-6	A	
30. ЧУГУН	31 Чугун GG < 500	Серый чугун	< 150	< 500	Очень короткая	10-15	X	
	32 Чугун GG < 1,000	Серый чугун	< 300	< 1,000	Очень короткая	5-8	T	
	33 Чугун GGG < 700	Сфероидальный графит, ковкий чугун	< 200	< 700	Короткая	10-15	X	◎ ◎
	34 Чугун GGG < 1,000	Сфероидальный графит, ковкий чугун	< 300	< 1,000	Короткая	5-8	X	◎ ◎
40. ТИТАН	41 Ti < 700	Титан, нелегированный	< 200	< 700	Сверхдлинная	10-15	T	○ ○
	42 Ti сплав < 900	Титан, легированный	< 270	< 900	Средняя/Короткая	8-12	A	
	43 Ti сплав ≤ 1,300	Титан, легированный	< 350	≤ 1,300	Средняя/Короткая	4-6	A	
50. НИКЕЛЬ	51 Ni < 500	Никель, нелегированный	< 150	< 500	Сверхдлинная	8-12	A	○ ○
	52 Ni сплав < 900	Никель, легированный	< 270	< 900	Длинная	10-15	A	
	53 Ni сплав ≤ 1,400	Никель, легированный	< 410	≤ 1,400	Длинная	2-4	A	
60. МЕДЬ, ЛАТУНЬ, БРОНЗА	61 Cu < 350	Медь, нелегированная	< 100	< 350	Сверхдлинная	8-12	T	○ ○
	62 Cu сплав	Латунь, бронза, медь	< 200	< 700	Средняя/Короткая	25-35	T	
	63 Cu сплав	Латунь, бронза, медь	< 200	< 700	Длинная	15-20	T	◎ ◎
	64 Cu-Al-Fe сплав < 1,500	Cu-Al-Fe сплавы	< 470	< 1,500	Короткая	3-5	A	
70. АЛЮМИНИЙ	71 Al/Mg < 350	Алюминий, магний, нелегированные	< 100	< 350	Сверхдлинная	10-15	T	○ ○
	72 Al кованый	Алюминий, легированный Si < 0.5%	< 150	< 500	Средняя	25-35	T	○ ○
	73 Al (Si ≤ 10%)	Алюминий, легированный Si ≤ 10%	< 120	< 400	Средняя/Короткая	15-20	T	○ ○
	74 Al (Si > 10%)	Алюминий, легированный Si > 10%	< 120	< 400	Короткая	10-15	T	◎ ◎
80. ПЛАСТМАССА	81 Термопластик	Термопластик			Сверхдлинная	20-30	T	○ ○
	82 Термореакт.	Термореактивный пластик			Короткая	8-12	Z	
	83 Стеклопластик	Стеклопластик			Очень короткая	5-7	Z	





# МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ

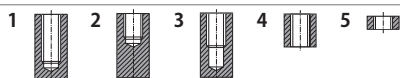
## ТАБЛИЦА

## РЕКОМЕНДАЦИЙ

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

◎ = ОТЛИЧНО

○ = ХОРОШО























ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ			HR	VA
DIN 371/376	M	Серия (Стр.)	TY313 (с.361)	TQ853 (с.406)
DIN 371/376	EG-M	Серия (Стр.)		
DIN 352	M	Серия (Стр.)		
DIN 374	MF	Серия (Стр.)		
DIN 371/376	UNC	Серия (Стр.)		
DIN 371/376	EG-UNC	Серия (Стр.)		
DIN 371/374	UNF	Серия (Стр.)		
DIN 371/376	EG-UNF	Серия (Стр.)		
DIN 2182/2183	BSW	Серия (Стр.)		
DIN 357/5156	M/G(BSP)	Серия (Стр.)		
ДЛИННЫЕ	M	Серия (Стр.)		
ПОКРЫТИЕ			TiAlN	Vap
УГОЛ НАКЛОНА ВИНТОВОЙ КАНАВКИ			R40	
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN 2197			C	B
ТИП ОТВЕРСТИЯ			1-2-3	4-5

### ОХЛАЖДЕНИЕ

- A = Режущее масло
- T = Масляная эмульсия
- X = Масло/ Масляная эмульсия
- S = Без охлаждения
- Z = Без охлаждения/ Масляная эмульсия

ТВЕРДОСТЬ	ПРОЧНОСТЬ	СТРУЖКА	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	ОХЛАЖДЕНИЕ	1	2		
НВ	Rm Н/мм²		Vc м/мин		◎	○		
10. СТАЛЬ	11 Сталь < 400	Магнитная мягкая сталь	< 120	< 400	Сверхдлинная	15-20	T	◎
	12 Сталь < 700	Конструкционная сталь	< 200	< 700	Средняя/Длинная	15-20	T	◎
	13 Сталь < 850	Простая углеродистая сталь	< 250	< 850	Длинная	12-18	T	◎
	14 Лег. сталь < 850	Легированная сталь	< 250	< 850	Длинная	10-15	X	◎
	15 Лег. сталь ≤ 1,200	Легированная, закалённая стали	< 350	≤ 1,200	Длинная	6-10	X	○
	16 Лег. сталь > 1,200	Легированная, закалённая стали	> 350	> 1,200	Длинная	3-5	A	◎
20. НЕРЖАВ. СТАЛЬ	21 Нерж. < 850	Автоматная	< 250	< 850	Средняя	7-10	A	◎
	22 Нерж. аустен.< 850	Аустенитная	< 250	< 850	Длинная	5-8	A	◎
	23 Нерж. < 1,100	Ферритная, ферритная+аустенитная, мартенситная	< 300	< 1,100	Длинная	4-6	A	◎
30. ЧУГУН	31 Чугун GG < 500	Серый чугун	< 150	< 500	Очень короткая	10-15	X	◎
	32 Чугун GG < 1,000	Серый чугун	< 300	< 1,000	Очень короткая	5-8	T	◎
	33 Чугун GGG < 700	Сфероидальный графит, ковкий чугун	< 200	< 700	Короткая	10-15	X	◎
	34 Чугун GGG < 1,000	Сфероидальный графит, ковкий чугун	< 300	< 1,000	Короткая	5-8	X	◎
40. ТИТАН	41 Ti < 700	Титан, нелегированный	< 200	< 700	Сверхдлинная	10-15	T	◎
	42 Ti сплав < 900	Титан, легированный	< 270	< 900	Средняя/Короткая	8-12	A	◎
	43 Ti сплав ≤ 1,300	Титан, легированный	< 350	≤ 1,300	Средняя/Короткая	4-6	A	◎
50. НИКЕЛЬ	51 Ni < 500	Никель, нелегированный	< 150	< 500	Сверхдлинная	8-12	A	◎
	52 Ni сплав < 900	Никель, легированный	< 270	< 900	Длинная	10-15	A	◎
	53 Ni сплав ≤ 1,400	Никель, легированный	< 410	≤ 1,400	Длинная	2-4	A	◎
60. МЕДЬ, ЛАТУНЬ, БРОНЗА	61 Cu < 350	Медь, нелегированная	< 100	< 350	Сверхдлинная	8-12	T	◎
	62 Cu сплав	Латунь, бронза, медь	< 200	< 700	Средняя/Короткая	25-35	T	◎
	63 Cu сплав	Латунь, бронза, медь	< 200	< 700	Длинная	15-20	T	◎
	64 Cu-Al-Fe сплав < 1,500	Cu-Al-Fe сплавы	< 470	< 1,500	Короткая	3-5	A	◎
70. АЛЮМИНИЙ	71 Al/Mg < 350	Алюминий, магний, нелегированные	< 100	< 350	Сверхдлинная	10-15	T	◎
	72 Al кованый	Алюминий, легированный Si < 0.5%	< 150	< 500	Средняя	25-35	T	◎
	73 Al (Si ≤ 10%)	Алюминий, легированный Si ≤ 10%	< 120	< 400	Средняя/Короткая	15-20	T	◎
	74 Al (Si > 10%)	Алюминий, легированный Si > 10%	< 120	< 400	Короткая	10-15	T	◎
80. ПЛАСТМАССА	81 Термопластик	Термопластик			Сверхдлинная	20-30	T	◎
	82 Терморект.	Терморективный пластик			Короткая	8-12	Z	◎
	83 Стеклопластик	Стеклопластик			Очень короткая	5-7	Z	◎



VA	VA NW	VA NW	VA	VA	VA NW	VA NW	NW	Ti	Ti	Ti	Ti	Ti Ni	Ti Ni	Ni	Ni	Ti Ni	Ti Ni	Ni	Ni
TR853 (c.407)	TB623 (c.410)	TCH23 (c.411)	TQ813 (c.357)	TR813 (c.358)	TB914 (c.362)	TCH14 (c.363)	TB711 (c.364)	TM293 (c.412)	TZ293 (c.413)	TM903 (c.365)	TZ903 (c.366)	TQ873 (c.414)	TR873 (c.415)	TM923 (c.416)	TZ923 (c.417)	TQ833 (c.367)	TR833 (c.368)	TM933 (c.369)	TZ933 (c.370)
	TB123 (c.426)				TB183 (c.379)														
	TB264 (c.430)				TB904 (c.384)														
	TB274 (c.433)				TB924 (c.388)														
					TB514 (c.493)														
Bright	Vap	Hardslick	Vap	Bright	Vap	Hardslick	Vap	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	Vap	Bright	Bright	TiAlN	Vap	Bright	Bright	TiAlN
			R40	R40	R40	R40	R40			R25	R25					R40	R40	R25	R25
B	B	B	C	C	C	C	C	B	B	C	C	B	B	B	B	C	C	C	C
4-5	4-5	4-5	1-2-3	1-2-3	1-2-3	1-2-3	1-2-3	4-5	4-5	1-2-3	1-2-3	4-5	4-5	4-5	4-5	1-2-3	1-2-3	1-2-3	1-2-3
																			
○	◎	◎	○	○	◎	◎	◎												
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎												
									○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎												
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎												
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎												



# МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ

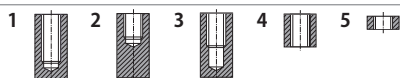
## ТАБЛИЦА

## РЕКОМЕНДАЦИЙ

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

◎ = ОТЛИЧНО

○ = ХОРОШО























ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ			GV	GV
DIN 371/376	<b>M</b>	Серия (Стр.)	TQ703 (с.452)	TE703 (с.454)
DIN 371/376	<b>EG-M</b>	Серия (Стр.)		
DIN 352	<b>M</b>	Серия (Стр.)		
DIN 374	<b>MF</b>	Серия (Стр.)		TE733 (с.461)
DIN 371/376	<b>UNC</b>	Серия (Стр.)		TE704 (с.463)
DIN 371/376	<b>EG-UNC</b>	Серия (Стр.)		
DIN 371/374	<b>UNF</b>	Серия (Стр.)		
DIN 371/376	<b>EG-UNF</b>	Серия (Стр.)		
DIN 2182/2183	<b>BSW</b>	Серия (Стр.)		
DIN 357/5156	<b>M/G(BSP)</b>	Серия (Стр.)		
ДЛИННЫЕ	<b>M</b>	Серия (Стр.)		
ПОКРЫТИЕ			Var	Ni
УГОЛ НАКЛОНА ВИНТОВОЙ КАНАВКИ				
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN 2197			C	C
ТИП ОТВЕРСТИЯ			1-2-3 4-5	1-2-3 4-5

### ОХЛАЖДЕНИЕ

- A = Режущее масло
- T = Масляная эмульсия
- X = Масло/ Масляная эмульсия
- S = Без охлаждения
- Z = Без охлаждения/ Масляная эмульсия

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ	ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ	ТВЕРДОСТЬ HV	ПРОЧНОСТЬ Rm Н/мм²	СТРУЖКА	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ Vc м/мин	ОХЛАЖДЕНИЕ	ОХЛАЖДЕНИЕ	
							◎	○
<b>10.</b> СТАЛЬ	<b>11</b> Сталь < 400	< 120	< 400	Сверхдлинная	15-20	T	◎	◎
	<b>12</b> Сталь < 700	< 200	< 700	Средняя/Длинная	15-20	T	◎	◎
	<b>13</b> Сталь < 850	< 250	< 850	Длинная	12-18	T	◎	◎
	<b>14</b> Лег. сталь < 850	< 250	< 850	Длинная	10-15	X	◎	◎
	<b>15</b> Лег. сталь ≤ 1,200	< 350	≤ 1,200	Длинная	6-10	X		
	<b>16</b> Лег. сталь > 1,200	> 350	> 1,200	Длинная	3-5	A		
<b>20.</b> НЕРЖАВ. СТАЛЬ	<b>21</b> Нерж. < 850	< 250	< 850	Средняя	7-10	A	○	○
	<b>22</b> Нерж. аустен.< 850	< 250	< 850	Длинная	5-8	A	○	○
	<b>23</b> Нерж. < 1,100	< 300	< 1,100	Длинная	4-6	A		
<b>30.</b> ЧУГУН	<b>31</b> Чугун GG < 500	< 150	< 500	Очень короткая	10-15	X		
	<b>32</b> Чугун GG < 1,000	< 300	< 1,000	Очень короткая	5-8	T		
	<b>33</b> Чугун GGG < 700	< 200	< 700	Короткая	10-15	X		
	<b>34</b> Чугун GGG < 1,000	< 300	< 1,000	Короткая	5-8	X		
<b>40.</b> ТИТАН	<b>41</b> Ti < 700	< 200	< 700	Сверхдлинная	10-15	T	○	○
	<b>42</b> Ti сплав < 900	< 270	< 900	Средняя/Короткая	8-12	A		
	<b>43</b> Ti сплав ≤ 1,300	< 350	≤ 1,300	Средняя/Короткая	4-6	A		
<b>50.</b> НИКЕЛЬ	<b>51</b> Ni < 500	< 150	< 500	Сверхдлинная	8-12	A	◎	◎
	<b>52</b> Ni сплав < 900	< 270	< 900	Длинная	10-15	A		
	<b>53</b> Ni сплав ≤ 1,400	< 410	≤ 1,400	Длинная	2-4	A		
<b>60.</b> МЕДЬ, ЛАТУНЬ, БРОНЗА	<b>61</b> Cu < 350	< 100	< 350	Сверхдлинная	8-12	T	○	○
	<b>62</b> Cu сплав	< 200	< 700	Средняя/Короткая	25-35	T		
	<b>63</b> Cu сплав	< 200	< 700	Длинная	15-20	T	○	○
	<b>64</b> Cu-Al-Fe сплав < 1,500	< 470	< 1,500	Короткая	3-5	A		
<b>70.</b> АЛЮМИНИЙ	<b>71</b> Al/Mg < 350	< 100	< 350	Сверхдлинная	10-15	T	◎	◎
	<b>72</b> Al кованый	< 150	< 500	Средняя	25-35	T		
	<b>73</b> Al (Si ≤ 10%)	< 120	< 400	Средняя/Короткая	15-20	T	○	○
	<b>74</b> Al (Si > 10%)	< 120	< 400	Короткая	10-15	T		
<b>80.</b> ПЛАСТМАССА	<b>81</b> Термопластик			Сверхдлинная	20-30	T		
	<b>82</b> Термореакт.			Короткая	8-12	Z		
	<b>83</b> Стеклопластик			Очень короткая	5-7	Z		

GV	GV	GV	GV	GV	GV	GV	AI	AI	AI	AI	AI	GG	GG	GG	GG	GG	Ms	Ms	Ms
TE713 (c.455)	TD703 (c.459)	TD713 (c.457)	TY703 (c.460)	TQ723 (c.453)	TE723 (c.456)	TD723 (c.458)	TC622 (c.419)		TE943 (c.418)	TC163 (c.371)	TE953 (c.372)	TE821 (c.439)	TD821 (c.440)	Tl821 (c.442)	TY821 (c.441)	T0993 (c.497)	TC433 (c.443)	TE443 (c.444)	
								TC973 (c.469)		TC909 (c.470)									
	TD733 (c.462)									TC963 (c.380)		TE403 (c.446)							
	TD704 (c.464)									TC169 (c.385)		TE434 (c.448)							
								TC934 (c.471)		TC944 (c.472)									
										TC170 (c.389)									
								TC954 (c.473)											
NI	TiN	TiN	TiAlN	Vap	NI	TiN	Bright	Bright	NI	Bright	NI	NI	TiN	TiCN	TiAlN	Bright	Bright	NI	TiAlN
										R45/40	R40								
C	C	C	C	C	C	C	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	4-5	4-5	4-5	1-2-3	1-2-3	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5	1-2-3 4-5
																			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

# ТАБЛИЦА ДАННЫХ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

## ТАБЛИЦА ДАННЫХ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

Пересчет скорости резания м/мин в обороты в минуту

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

RPM = Частота вращения (об/мин)

V = м/мин

D = Диам. (мм)

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

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

# ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ И ПОКРЫТИЕ

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

## Отпуск в атмосфере пара (воронение) - Var

Поверхность инструмента покрывается слоем оксида  $Fe_3O_4$ , что способствует снижению трения между инструментом и заготовкой, а также позволяет предотвратить применение холодной сварки.

## АЗОТИРОВАНИЕ – NI

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

Метчики, поверхность которых обработана вышеуказанными способами, имеют хорошее качество и подходят для различных материалов. Подобная обработка производится специалистами нашей компании.

Доступны также метчики с различными покрытиями.

## ПОКРЫТИЕ TiN

Покрытие TiN имеет твёрдость около **2300 HV** и устойчиво к температурам до примерно **600 °C**. Это отличное универсальное покрытие для метчиков общего назначения.  
Цвет: золотистый      Коэффициент трения о сталь: 0,4

## ПОКРЫТИЕ TiCN

Покрытие TiCN имеет твёрдость около **3000 HV**, но устойчиво к температурам лишь до примерно **400 °C**. Это значит, что в целях обеспечения продолжительной эксплуатации инструмента, имеющего данное покрытие, потребуется обеспечить качественное охлаждение при обработке. Метчики с таким покрытием особенно подходят для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из труднообрабатываемой стали или в ступенчатых отверстиях.  
Цвет: серо-голубой      Коэффициент трения о сталь: 0,4

## ПОКРЫТИЕ TiAlN

Это специальное покрытие применяется для метчиков, предназначенных для обработки таких абразивных материалов, как: серый чугун, алюмокремниевые сплавы, стеклопластик и т. д. или для обработки при высокой температуре в условиях недостаточного охлаждения и высокой скорости обработки **>600 м/мин**.  
Покрытие TiAlN имеет твёрдость около **3000 HV** и устойчиво к температурам до примерно **800 °C**.  
Цвет: серо-фиолетовый      Коэффициент трения о сталь: 0,4

## ПОКРЫТИЕ Hardslick

Данное инновационное покрытие сочетает в себе преимущества сразу двух покрытий и состоит из двух слоёв: сначала идёт сверхпрочное, термоустойчивое покрытие из TiAlN, а далее - покрытие WC/C (карбид вольфрама/углерод), обладающее свойствами твёрдой смазки.  
Данное покрытие имеет твёрдость около **3000 HV** и устойчиво к температурам до примерно **800 °C**.  
Цвет: серо-фиолетовый      Коэффициент трения о сталь: 0,2



# ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЯЕМЫХ ГРУПП МАТЕРИАЛОВ

<p><b>11</b> Магнитная мягкая сталь &lt; 400 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>1.1013 RFe 100 1.1014 RFe 80 1.1015 RFe 60 1.0718 9 S MnPb 28</p>	<p><b>12</b> Конструкционная/цементируемая стали &lt; 700 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>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</p>	<p><b>13</b> Простая углеродистая сталь &lt; 850 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>1.0501 C 35 1.0503 C 45 1.0535 C 55 1.0601 C 60 1.1181 Ck 35 1.1191 Ck 45</p>	<p><b>14</b> Легированная сталь &lt; 850 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>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</p>
<p><b>15</b> Легированная, закалённая и отпущенная стали &lt; 1,200 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>1.2581 X30WCrV9 3 1.2622 X60WCrMoV9 1.2550 60WCrV7 1.6580 30CrNiMo8 1.7361 32CrMo12 1.8515 31CrMo12</p>	<p><b>16</b> Легированная, закалённая и термообработанная стали &gt; 1,200 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>К данной группе относится большинство материалов из группы 15, однако они имеют более высокую прочность на разрыв.</p>	<p><b>21</b> Автоматная нержавеющая сталь &lt; 850 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>1.4005 X12CrS13 1.4006 X10Cr13 1.4016 X6Cr17 1.4104 X12CrMoS17 1.4305 X10CrNiS18 9</p>	<p><b>22</b> Аустенитная нержавеющая сталь &lt; 850 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>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</p>
<p><b>23</b> Мартенсит./феррит./ферр.-аустенитная нержавеющая стали &lt; 1,000 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>1.4112 X90CrMoV18 1.4125 X105CrMo17 1.4002 X6CrAl13 1.4512 X6CrTi12 1.4582 X4CrNiMoNb25 7 1.4821 X20CrNiSi25 4</p>	<p><b>31</b> Серый чугун с графитом &lt; 500 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>0.6015 GG-15 0.6020 GG-20 0.6025 GG-25 0.6030 GG-30 0.6035 GG-35 0.6040 GG-40</p>	<p><b>32</b> Серый чугун с графитом &lt; 1,000 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>0.6020 GG-20 0.6025 GG-25 0.6030 GG-30 0.6035 GG-35 0.6040 GG-40</p>	<p><b>33</b> Серый чугун со сфероид. графитом, ковкий серый чугун &lt; 700 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>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</p>
<p><b>34</b> Серый чугун со сфероид. графитом, ковкий серый чугун &lt; 1,000 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>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</p>	<p><b>41</b> Нелегированный титан &lt; 700 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>3.7024 Ti99.5 3.7034 Ti99.7 3.7035 Ti2 3.7055 Ti99.4 3.7064 Ti99.2 3.7065 Ti4</p>	<p><b>42</b> Титановый сплав &lt; 900 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>TiA14Mn4 3.7114 TiA15Sn2 3.7124 TiCu2 3.7164 TiA16V4 3.7174 TiA16V6Sn2</p>	<p><b>43</b> Титановый сплав &lt; 1,300 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>3.7124 TiCu2 3.7144 TiA16Sn2Zr4Mo2 3.7154 TiAl6Zr5 3.7164 TiA16V4 3.7174 TiA16V6Sn2 3.7184 TiAl4Mo4Sn2</p>
<p><b>51</b> Нелегированный никель &lt; 500 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>2.1504 NiAlBz 2.4042 Ni99CSi 2.4060 Ni99.6 2.4062 Ni99.4Fe</p>	<p><b>52</b> Жаропрочные никелевые сплавы &lt; 900 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>2.4360 Monel 400 2.4374 Monel 500 2.4665 Hastelloy X 2.4812 Hastelloy C 2.4816 Inconel 600 1.4876 Incoloy 800</p>	<p><b>53</b> Жаропрочные никелевые сплавы &lt; 1,400 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>2.4631 Nimonic80A 2.4632 Nimonic90 2.4634 Nimonic105 2.4662 Nimonic901 2.4668 Inconel 718 2.4669 Inconel X-750</p>	<p><b>61</b> Нелегированная медь &lt; 350 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>2.0060 E-Cu57 2.0070 SE-Cu 2.0090 SF-Cu 2.1356 CuMn3 2.1522 CuSi2Mn</p>
<p><b>62</b> Латунь, бронза, медные сплавы с мелкой стружкой &lt; 700Н/мм<sup>2</sup></p> <p>2.0360 CuZn40 (Ms60) 2.0380 CuZn39Pb2 (Ms58) 2.0410 CuZn44Pb2 2.0580 CuZn40Mn1Pb 2.1086 G-CuSn10Zn 2.1096 G-CuSn5ZnPb</p>	<p><b>63</b> Латунь, бронза, медные сплавы с длинной стружкой &lt; 700 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>2.0250 CuZn20 2.0321 CuZn37 2.1020 CuSn6 2.1080 CuSn6Zn6 2.1245 CuBel.7 2.1293 CuCrZr</p>	<p><b>64</b> Сплавы Cu-Al-Fe &lt; 1,500 Н/мм<sup>2</sup></p>	<p><b>71</b> Алюмо-магниевоы сплавы без примесей &lt; 350 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>3.0250 Al99.5H 3.0280 Al99.8H 3.0305 Al99.9 3.3308 Al99.9Mg0.5</p>
<p><b>72</b> Алюминиевые сплавы Si &lt; 0.5% &lt; 600 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>3.0515 AlMn1 3.0525 AlMn1Mg0.5 3.1325 AlCuMg1 3.3315 AlMg1 3.3241 G-AlMg3Si 3.3292 GD-AlMg9</p>	<p><b>73</b> Алюминиевые сплавы, 0.5-10% Si &lt; 600 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>3.2134 G-AISi5Cu1Mg 3.2152 GD-AISi6Cu4 3.2162 GD-AISi8Cu3 3.2373 G-AISi9Mg</p>	<p><b>74</b> Алюминиевые сплавы, Si &gt; 10% &lt; 600 Н/мм<sup>2</sup></p> <p>3.2381 G-AISi10Mg 3.2383 G-AISi10Mg(Cu) 3.2581 G-AISi12 3.2583 G-AISi12(Cu) 3.5662 G-MgA16 3.5812 G-MgA18Zn1</p>	<p><b>81</b> Термопластик</p> <p>Delrin(POM) Teflon Nylon</p>
<p><b>82</b> Терморреактивная пластмасса</p> <p>Bakelit Novoran</p>	<p><b>83</b> Армированная пластмасса</p> <p>Армированная стекловолокном Термопластмасса и терморреактивная пластмасса</p>	<p><b>Ссылочный стандарт: DIN</b></p>	

**ГРУППА МАТЕРИАЛА****СТАНДАРТЫ**

W.Nr	ГЕРМАНИЯ DIN	ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	ЕН И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
<b>10 - СТАЛЬ</b>					
<b>11 - Магнитная мягкая сталь - Твёрдость &lt; 120 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 400 Н/мм<sup>2</sup></b>					
1.1013	RFe 100		OSOA12	EN2	
1.1014	RFe 80				
1.1015	RFe 60		230Mo7	EN1	
1.0718	9 S MnPb 28				
<b>12 - Конструкционная сталь - Твёрдость &lt; 200 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 700 Н/мм<sup>2</sup></b>					
<b>12.1 - Конструкционная сталь</b>					
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				
<b>12.2 - Цементированная сталь</b>					
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
<b>12.3 - Автоматная сталь</b>					
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
<b>12.4 - Литая конструкционная сталь</b>					
1.0416	GS - 38				
1.0446	GS - 45				
1.0552	GS - 52				
1.0553	GS - 60	E 36 - 3			
1.0554	GS - 70				
<b>13 - Простая углеродистая сталь - термообработанная</b>					
<b>13.1 - Термообработанная сталь - Твёрдость &lt; 250 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 850 Н/мм<sup>2</sup></b>					
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 МАТЕРИАЛА

### СТАНДАРТЫ

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

#### 14 - Легированная сталь - Твёрдость < 250 HB 30, < 25 HRC - Прочность на разрыв < 850 Н/мм<sup>2</sup>

##### 14.1 - Нетеплостойкая инструментальная сталь

1.2056	90 Cr 3				
1.2067	100 Cr 6	Y 100 C 6	BL 3		L 1 L 3
1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3		D3
1.2083	X 42 Cr 13	Z 40 C 14			420
1.2363	X 100 CrMoV5 1	Z 100 CDV 5	BA 2		A 2
1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2		D 2
1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1		O1
1.2550	60 WCrV 7	55WC 20	BS 1		S1
1.2823	70 Si 7				
1.2826	60 Mn Si Cr 4				
1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2		O 2

##### 14.2 - Быстрорежущая сталь

1.3202	S 12-4-4-5	Z 130 WKCV 12-05-04-04	BT 15		T 15
1.3207	S 10-4-3-10	Z130 WKCDV10-10-04-04-03	BT 42		T 42
1.3243	S 6-5-2-5	Z85 WDKCV 06-05-05-04-02	BM 35		M 35
1.3247	S 2-10-1-8	Z110 DKCWV 09-08-04-02-01	BM 42		M 42
1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2		M 2
1.3344	S 6-5-3	Z 120 WDCV 06-05-04-03			M 3 / 2
1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02-02			M 7
ASP 23	(S 6-5-3)				
ASP 30					
ASP 60					

##### 14.3 - Легированная сталь

1.5919	GS-15Cr Ni 6	16 NC 6			3115
1.7218	GS-25Cr Mo 4	25 C D 4	70 8A 25		4130
1.7220	GS-34Cr Mo 4	35 C D 4	70 8A 37		4135 4137
1.7379	GS-18 Cr Mo 9 10				

##### 14.4 - Термообработанная сталь

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 сталь - Твёрдость 250-350 HB 30, 25-38 HRC - Прочность на разрыв 850-1,200 Н/мм<sup>2</sup>

##### 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 МАТЕРИАЛА

### СТАНДАРТЫ

W.Nr	ГЕРМАНИЯ DIN	ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	ЕН И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
<b>15.3 - Закалённая отпущенная сталь – Твёрдость может отличаться в зависимости от выпуска и размеров материала</b>					
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				
<b>15.4 - Азотированная сталь</b>					
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		
<b>16 - Легированная сталь/Закалённая отпущенная - Твёрдость &gt; 38 HRC - Прочность на разрыв &gt; 1,200 Н/мм<sup>2</sup></b>					
К данной группе относится большинство материалов из группы 15, однако они имеют более высокую прочность на разрыв.					
<b>20 - НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ</b>					
<b>21 - Автоматная нержавеющая сталь - Твёрдость &lt; 250 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 850 Н/мм<sup>2</sup></b>					
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
<b>22 - Аустенитная нержавеющая сталь - Твёрдость &lt; 250 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 850 Н/мм<sup>2</sup></b>					
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
<b>22.1 - Нержавеющая аустенитная литая сталь</b>					
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		
<b>23 - Мартенситная нержавеющая сталь - Твёрдость &lt; 320 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 1,100 Н/мм<sup>2</sup></b>					
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		Двухфазные сплавы	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				
<b>24 - Ферритная нержавеющая сталь - Твёрдость &lt; 320 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 1,100 Н/мм<sup>2</sup></b>					
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
<b>25 - Ферритная-аустенитная нержавеющая сталь - Твёрдость &lt; 320 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 1,100 Н/мм<sup>2</sup></b>					
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 МАТЕРИАЛА

### СТАНДАРТЫ

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

### 30 - ЧУГУН

#### 31 - Серый чугун с графитом - Твёрдость < 150 НВ 30 - Прочность на разрыв < 500 Н/мм<sup>2</sup>

0.6010	GG-10	Ft 10 D			A 48-20 B
0.6015	GG-15	Ft 20 D	Класс 150	Мягкий серый чугун	A 48-25 B
0.6020	GG-20	Ft 25 D	Класс 220		A 48-30 B
0.6025	GG-25	Ft 30 D	Класс 260		A 48-40 B
0.6030	GG-30	Ft 30 D	Класс 300		A 48-45 B
0.6035	GG-35	Ft 35 D	Класс 350		A 48-50 B
0.6040	GG-40	Ft 40 D	Класс 400		A 48-60 B

#### 31.1 - Модифицированный чугун - Твёрдость < 150 НВ 30 - ПРОЧНОСТЬ < 500 Н/мм<sup>2</sup>

.....	GF - 150				
.....	GD - 260				

#### 32 - Серый чугун с графитом - Твёрдость 150 - 300 НВ 30 - Прочность на разрыв 500 - 1,000 Н/мм<sup>2</sup>

0.6020	GG - 20	Ft 25 D	Grade 220	Серый чугун	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 - Твёрдость 150-300 НВ 30 - ПРОЧНОСТЬ 500-1,000 Н/мм<sup>2</sup>

.....	GF - 150				
.....	GD - 260				

#### 33 - Ковкий чугун со сфероидальным графитом - Твёрдость < 200 НВ 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм<sup>2</sup>

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 - Твёрдость < 200 НВ 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм<sup>2</sup>

SF 400					
SPF 600					

#### 34 - Закалённый ковкий чугун со сфероидальным графитом - Твёрдость 200-300 НВ 30 - Прочность на разрыв 700-1,000 Н/мм<sup>2</sup>

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, закалённые

#### 34.1 - Модифицированный чугун - Твёрдость 200-300 НВ 30 - Прочность на разрыв 700-1,000 Н/мм<sup>2</sup>

SH 800			420/12, P 440/7		
SH 1000					

### 40 - ТИТАН

#### 41 - Нелегированный титан - Твёрдость < 200 НВ 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм<sup>2</sup>

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 МАТЕРИАЛА

### СТАНДАРТЫ

W.Nr	ГЕРМАНИЯ DIN	ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	ЕН И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
<b>42 - Легированный титан - Твёрдость &lt; 270 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 900 Н/мм<sup>2</sup></b>					
	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				
<b>43 - Легированный титан - Твёрдость 270-300 НВ 30 - Прочность на разрыв 900-1,300 Н/мм<sup>2</sup></b>					
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				
<b>50 - НИКЕЛЬ</b>					
<b>51 - Нелегированный никель - Твёрдость &lt; 150 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 500 Н/мм<sup>2a</sup></b>					
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				
<b>52 - Жаропрочные никелевые сплавы - Твёрдость &lt; 270 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 900 Н/мм<sup>2</sup></b>					
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			Сплавы Haynes 263	
1.4876	Incoloy 800				
2.4983	Udimet 500				
<b>53 - Жаропрочные никелевые сплавы - Твёрдость 270-410 НВ 30 - Прочность на разрыв 900-1,400 Н/мм<sup>2</sup></b>					
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				
<b>60 - МЕДЬ</b>					
<b>61 - Медь без примесей - Твёрдость &lt; 100 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 350 Н/мм<sup>2</sup></b>					
2.0060	E - Cu 57				
2.0070	SE - Cu			Технически чистая	
2.0090	SF - Cu		C 101		
2.1356	Cu Mn 3				
2.1522	Cu Si 2 Mn				
<b>62 - Медные сплавы с короткой стружкой - Твёрдость &lt; 200 НВ 30 - Прочность на разрыв &lt; 700 Н/мм<sup>2</sup></b>					
<b>62.1 - Латунь</b>					
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				
<b>62.2 - Бронза</b>					
2.1086	G-Cu Sn 10 Zn				
2.1093	G-Cu Sn 6 Zn Ni				
2.1096	G-Cu Sn 5 Zn Pb				

**ГРУППА МАТЕРИАЛА****СТАНДАРТЫ**

W.Nr	ГЕРМАНИЯ DIN	ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	ЕН И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
<b>63 - Медные сплавы с длинной стружкой - Твёрдость &lt; 200 HB 30 - Прочность на разрыв &lt; 700 Н/мм<sup>2</sup></b>					
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, закалённые путёмковки					
2.1245	Cu Be 1.7				
2.1247	Cu Be 2				
2.1293	Cu Cr Zr				
<b>64 - Cu - Al - Fe сплавы Твёрдость &lt; 440 HB 30 - Прочность на разрыв &lt; 1,500 Н/мм<sup>2</sup></b>					
<b>70 - АЛЮМИНИЙ - МАГНИЙ</b>					
<b>71 - Алюминий - Магний, без примесей - Твёрдость &lt; 100 HB 30 - Прочность на разрыв &lt; 350 Н/мм<sup>2</sup></b>					
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				
<b>72 - Алюминиевые сплавы, Si &lt; 0.5% - Твёрдость &lt; 180 HB 30 - Прочность на разрыв &lt; 600 Н/мм<sup>2</sup></b>					
72.1 - Ковкие алюминиевые сплавы					
3.0515	Al Mn 1				
3.0516	S-Al Mn				
3.0525	Al Mn 1 Mg 0.5				
3.0615	Al Mg Si Pb				
3.1325	Al Cu Mg 1				
3.1355	Al Cu Mg 2				
3.3315	Al Mg 1				
3.3535	Al Mg 3				
3.4365	Al Zn Mg Cu 1.5				
72.2 - Литые алюминиевые сплавы					
3.1841	G - Al Cu 4 Ti				
3.3241	G - Al Mg 3 Si				
3.3292	GD - Al Mg 9				
<b>73 - Алюминиевые сплавы, 0.5-10% Si - Твёрдость &lt; 180 HB 30 - Прочность на разрыв &lt; 600 Н/мм<sup>2</sup></b>					
73.1 - Литые алюминиевые сплавы					
3.2134	G - Al Si 5 Cu 1 Mg				
3.2152	GD - Al Si 6 Cu 4				
3.2162	GD - Al Si 8 Cu 3				
3.2373	G - Al Si 9 Mg				
<b>74 - Алюминиевые сплавы, Si &gt; 10% - Твёрдость &lt; 180 HB 30 - Прочность на разрыв &lt; 600 Н/мм<sup>2</sup></b>					
74.1 - Литые алюминиевые сплавы					
3.2381	G - Al Si 10 Mg				
3.2383	G - Al Si 10 Mg (Cu)				
3.2581	G - Al Si 12				
3.2583	G - Al Si 12 (Cu)				
3.2982	GD - Al Si 12 (Cu)				
74.2 - Литые алюмо-магниеые сплавы					
3.5106	G - Mg Ag 3 SE 2 Zr 1				
3.5662	G - Mg Al 6				
3.5812	G - Mg Al 8 Zn 1				
3.5912	G - Mg Al 9 Zn 1				

# БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ



Путь к лучшему лежит через инновации



# COMBO TAPS МЕТЧИКИ COMBO

- с винтовой подточкой, с винтовыми канавками  
Высокопроизводительные метчики для широкой гаммы различных материалов.  
Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1



# РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

## МЕТЧИКИ COMBO (с винтовой подточкой, с винтовыми канавками)

















Высокопроизводительные метчики для различных материалов.

Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1

### МЕТЧИКИ COMBO

● С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

● С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

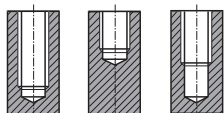
Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
● TC804 TD804		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	C	Bright TiN	<b>319</b>
● TC844 TD844		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 6H	C	Bright TiN	<b>320</b>
● TC804-IC	с внутр. подачей СОЖ 	HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	C	Bright	<b>322</b>
● TC807		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	E	Bright	<b>323</b>
● TC633		HSS-E	M	<b>MU</b>	ДЛИННЫЕ	ISO 6H	C	Bright	<b>324</b>
● TQ744 TB744		HSS-PM HSS-E	M	<b>VA</b>	DIN371/376	ISO 6H	C	Vap	<b>325</b>
● TQ754 TB754		HSS-PM HSS-E	MF	<b>VA</b>	DIN374	ISO 6H	C	Vap	<b>326</b>
● TC824 TD824		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	2B	C	Bright TiN	<b>328</b>
● TC864 TD864		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	2B	C	Bright TiN	<b>329</b>
● TC814 TD814		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	B	Bright TiN	<b>330</b>
● TC854 TD854		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 6H	B	Bright TiN	<b>331</b>
● TC814-IC	с внутр. подачей СОЖ 	HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	B	Bright	<b>333</b>
● TC445		HSS-E	M	<b>MU</b>	ДЛИННЫЕ	ISO 6H	B	Bright	<b>334</b>
● TQ428 TB428		HSS-PM HSS-E	M	<b>VA</b>	DIN371/376	ISO 6H	B	Vap	<b>335</b>
● TQ438 TB438		HSS-PM HSS-E	MF	<b>VA</b>	DIN374	ISO 6H	B	Vap	<b>336</b>
● TC834 TD834		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	2B	B	Bright TiN	<b>338</b>
● TC874 TD874		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	2B	B	Bright TiN	<b>339</b>



# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

▶ Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля. Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации. Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.

Тип отверстия



HSS-E

DIN 371/376

6H

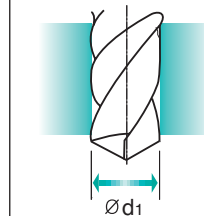
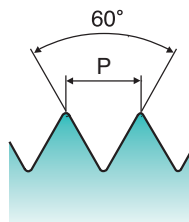
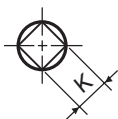
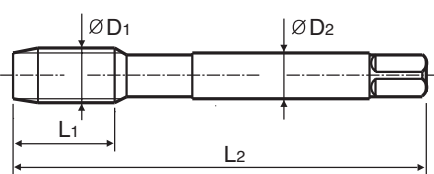
60°

C

Bright TiN

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул		Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Единица измерения: мм
		Bright	TiN					Диаметр сверла Ød1
M2	× 0.4	TC804136	TD804136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TC804156	TD804156	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.3	× 0.4	TC804196	TD804196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TC804176	TD804176	9	50	2.8	2.1	2.05
M2.6	× 0.45	TC804496	TD804496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TC804206	TD804206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TC804226	TD804226	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TC804246	TD804246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TC804266	TD804266	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TC804286	TD804286	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1.0	TC804316	TD804316	10	80	6	4.9	5
M7	× 1.0	TC804346	TD804346	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TC804366	TD804366	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TC804396	TD804396	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TC804426	TD804426	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TC804466	TD804466	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TC804506	TD804506	18	110	9	7	10.2
M14	× 2.0	TC804546	TD804546	20	110	11	9	12
M16	× 2.0	TC804606	TD804606	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	TC804656	TD804656	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TC804706	TD804706	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TC804746	TD804746	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3.0	TC804786	TD804786	30	160	18	14.5	21
M27	× 3.0	TC804866	TD804866	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	TC804946	TD804946	35	180	22	18	26.5

▶ DIN371 (M2–M10) и DIN376 (M11–M30)

По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

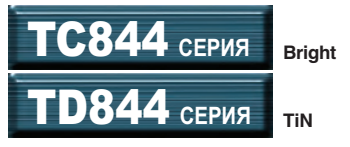
РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

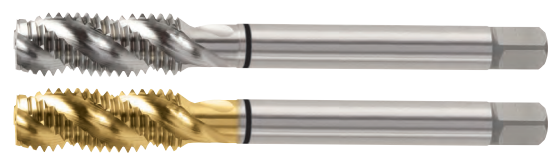
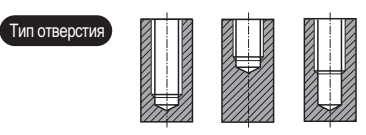
РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

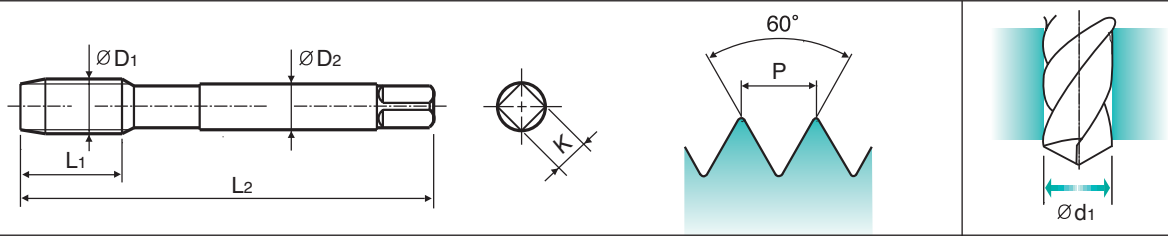


# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



Машинные метчики



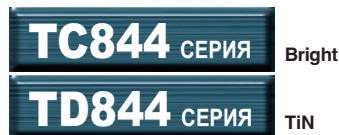
РАЗМЕР	Шаг	Артикул		Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
		Bright	TiN					
M4	× 0.5	TC844256	TD844256	5	63	2.8	2.1	3.5
M5	× 0.5	TC844296	TD844296	5	70	3.5	2.7	4.5
M6	× 0.75	TC844326	TD844326	8	80	4.5	3.4	5.2
M6	× 0.5	TC844336	TD844336	5	80	4.5	3.4	5.5
M7	× 0.75	TC844356	TD844356	10	80	5.5	4.3	6.2
M8	× 1.0	TC844376	TD844376	10	90	6	4.9	7
M8	× 0.75	TC844386	TD844386	8	80	6	4.9	7.2
M10	× 1.25	TC844436	TD844436	16	100	7	5.5	8.8
M10	× 1.0	TC844446	TD844446	10	90	7	5.5	9
M10	× 0.75	TC844456	TD844456	10	90	7	5.5	9.2
M12	× 1.5	TC844516	TD844516	15	100	9	7	10.5
M12	× 1.25	TC844526	TD844526	15	100	9	7	10.8
M12	× 1.0	TC844536	TD844536	11	100	9	7	11
M14	× 1.5	TC844556	TD844556	15	100	11	9	12.5
M14	× 1.25	TC844566	TD844566	15	100	11	9	12.8
M14	× 1.0	TC844576	TD844576	11	100	11	9	13

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

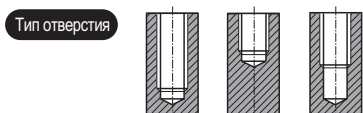
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Термо-реак. пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

◎ : Отлично ○ : Хорошо



# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
 Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
 Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул		Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
		Bright	TiN					
M16	× 1.5	TC844616	TD844616	15	100	12	9	14.5
M16	× 1.0	TC844626	TD844626	12	100	12	9	15
M18	× 1.5	TC844676	TD844676	17	110	14	11	16.5
M18	× 1.0	TC844686	TD844686	13	110	14	11	17
M20	× 1.5	TC844726	TD844726	17	125	16	12	18.5
M20	× 1.0	TC844736	TD844736	14	125	16	12	19
M22	× 1.5	TC844766	TD844766	17	125	18	14.5	20.5
M22	× 1.0	TC844776	TD844776	14	125	18	14.5	21
M24	× 2.0	TC844796	TD844796	20	140	18	14.5	22
M24	× 1.5	TC844806	TD844806	20	140	18	14.5	22.5
M26	× 1.5	TC844856	TD844856	20	140	18	14.5	24.5
M27	× 2.0	TC844876	TD844876	20	140	20	16	25
M27	× 1.5	TC844886	TD844886	20	140	20	16	25.5
M28	× 1.5	TC844916	TD844916	20	140	20	16	26.5
M30	× 2.0	TC844966	TD844966	22	150	22	18	28
M30	× 1.5	TC844976	TD844976	22	150	22	18	28.5

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Термореак. пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

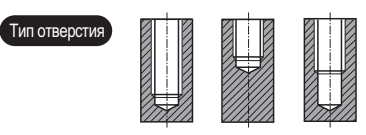


# М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

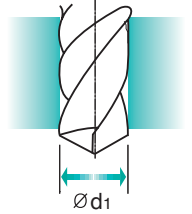
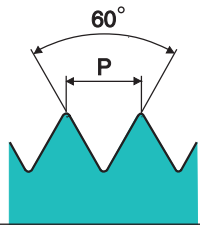
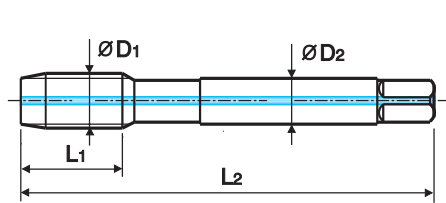
► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



с внутр. подачей СОЖ



Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M6	× 1.0	TC804316IC	10	80	6	4.9	5	
M8	× 1.25	TC804366IC	13	90	8	6.2	6.8	
M10	× 1.5	TC804426IC	15	100	10	8	8.5	
M12	× 1.75	TC804506IC	18	110	9	7	10.2	
M14	× 2.0	TC804546IC	20	110	11	9	12	
M16	× 2.0	TC804606IC	20	110	12	9	14	
M18	× 2.5	TC804656IC	25	125	14	11	15.5	
M20	× 2.5	TC804706IC	25	140	16	12	17.5	

► DIN371 (M6–M10) и DIN376 (M12–M20)  
\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiN, TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Термо-реак. пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



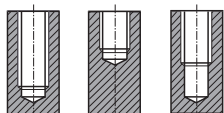


**TC807** СЕРИЯ

# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
 Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
 Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.

Тип отверстия



**Короткая заходная часть**



HSS-E

DIN 371/376

6H

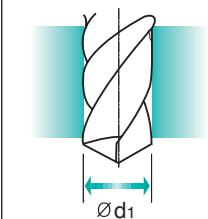
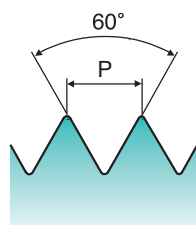
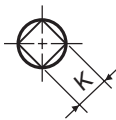
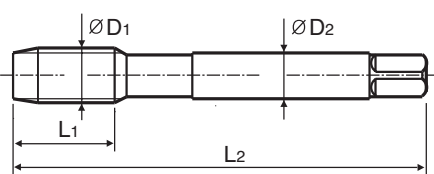
60°

E

Bright

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	x 0.4	TC807136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	x 0.45	TC807156	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.3	x 0.4	TC807196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	x 0.45	TC807176	9	50	2.8	2.1	2.05
M2.6	x 0.45	TC807496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	x 0.5	TC807206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	x 0.6	TC807226	7	56	4	3	2.9
M4	x 0.7	TC807246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	x 0.75	TC807266	8	70	6	4.9	3.7
M5	x 0.8	TC807286	8	70	6	4.9	4.2
M6	x 1.0	TC807316	10	80	6	4.9	5
M7	x 1.0	TC807346	10	80	7	5.5	6
M8	x 1.25	TC807366	13	90	8	6.2	6.8
M9	x 1.25	TC807396	13	90	9	7	7.8
M10	x 1.5	TC807426	15	100	10	8	8.5
M11	x 1.5	TC807466	17	100	8	6.2	9.5
M12	x 1.75	TC807506	18	110	9	7	10.2
M14	x 2.0	TC807546	20	110	11	9	12
M16	x 2.0	TC807606	20	110	12	9	14
M18	x 2.5	TC807656	25	125	14	11	15.5
M20	x 2.5	TC807706	25	140	16	12	17.5
M22	x 2.5	TC807746	25	140	18	14.5	18.5
M24	x 3.0	TC807786	30	160	18	14.5	21
M27	x 3.0	TC807866	30	160	20	16	24
M30	x 3.5	TC807946	35	180	22	18	26.5

► DIN371 (M2–M10) и DIN376 (M11–M30)

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiN, TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



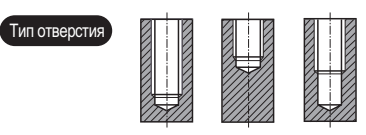
**TC633** СЕРИЯ

# М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



**Длинный хвостовик**



HSS-E

LONG

6H

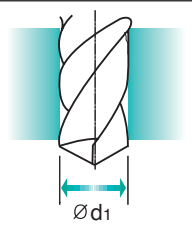
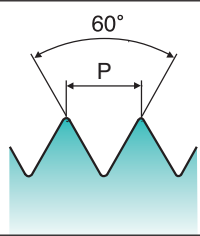
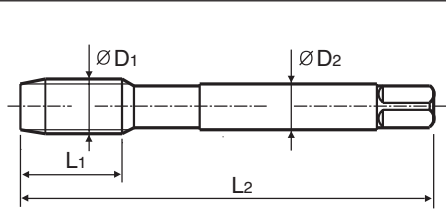
60°

C

Bright

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M3	× 0.5	<b>TC633206</b>	11	100	3.5	2.7	2.5	
M4	× 0.7	<b>TC633246</b>	13	125	4.5	3.4	3.3	
M5	× 0.8	<b>TC633286</b>	15	140	6	4.9	4.2	
M6	× 1.0	<b>TC633316</b>	17	160	6	4.9	5	
M8	× 1.25	<b>TC633366</b>	20	180	6	4.9	6.8	
M10	× 1.5	<b>TC633426</b>	22	200	7	5.5	8.5	
M12	× 1.75	<b>TC633506</b>	24	220	9	7	10.2	
M14	× 2.0	<b>TC633546</b>	26	220	11	9	12	
M16	2.0	<b>TC633606</b>	27	220	12	9	14	
M20	2.5	<b>TC633706</b>	32	280	16	12	17.5	

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiN, TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

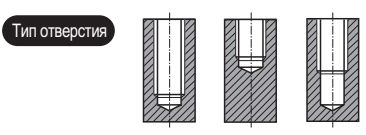
◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.стерж.	Cu Сплав Дл.стерж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Термо-реак. пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



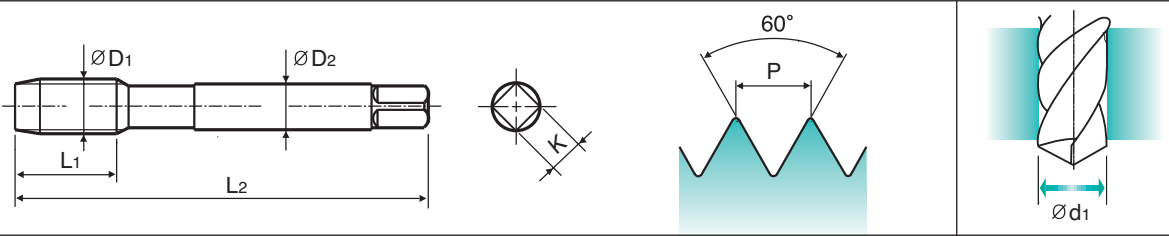
# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из нержавеющей стали. Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации. Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



Группа Материалов **VA** менее M12 **HSS-PM** более M12 **HSS-E** **DIN 371/376** **6H** **60°** **C** **Vap** **R45**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Общая длина		Диаметр хвостовика		Размер квадрата		Диаметр сверла
			L1	L2	L2	L2	ØD2	K	Ød1		
M2	× 0.4	<b>TQ744136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6				
M2.2	× 0.45	<b>TQ744156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75				
M2.3	× 0.4	<b>TQ744196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9				
M2.5	× 0.45	<b>TQ744176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05				
M2.6	× 0.45	<b>TQ744496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1				
M3	× 0.5	<b>TQ744206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5				
M3.5	× 0.6	<b>TQ744226</b>	7	56	4	3	2.9				
M4	× 0.7	<b>TQ744246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3				
M4.5	× 0.75	<b>TQ744266</b>	8	70	6	4.9	3.7				
M5	× 0.8	<b>TQ744286</b>	8	70	6	4.9	4.2				
M6	× 1.0	<b>TQ744316</b>	10	80	6	4.9	5				
M7	× 1.0	<b>TQ744346</b>	10	80	7	5.5	6				
M8	× 1.25	<b>TQ744366</b>	13	90	8	6.2	6.8				
M9	× 1.25	<b>TQ744396</b>	13	90	9	7	7.8				
M10	× 1.5	<b>TQ744426</b>	15	100	10	8	8.5				
M11	× 1.5	<b>TQ744466</b>	17	100	8	6.2	9.5				
M12	× 1.75	<b>TQ744506</b>	18	110	9	7	10.2				
M14	× 2.0	<b>TB744546</b>	20	110	11	9	12				
M16	× 2.0	<b>TB744606</b>	20	110	12	9	14				
M18	× 2.5	<b>TB744656</b>	25	125	14	11	15.5				
M20	× 2.5	<b>TB744706</b>	25	140	16	12	17.5				
M22	× 2.5	<b>TB744746</b>	25	140	18	14.5	18.5				
M24	× 3.0	<b>TB744786</b>	30	160	18	14.5	21				
M27	× 3.0	<b>TB744866</b>	30	160	20	16	24				
M30	× 3.5	<b>TB744946</b>	35	180	22	18	26.5				

► DIN371 (M2–M10) и DIN376 (M11–M30) HSS-PM(M2–M12/TQ744) и HSS-E(M14–M30/TB744)

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiN, TiCN или TiAlN).

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>      © : Отлично    ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



TQ754 СЕРИЯ

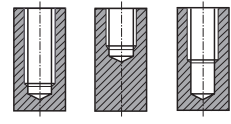
TB754 СЕРИЯ

# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Метчики для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из нержавеющей стали.  
Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



Тип отверстия



менее M12 более M12

HSS-PM

HSS-E

DIN 374

6H

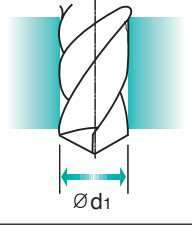
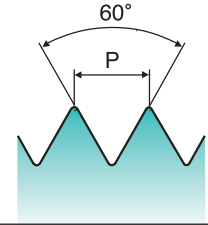
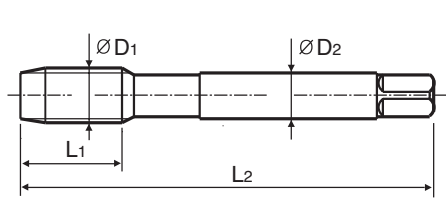
60°

C

Vap

R45

Машинные  
метчики



РАЗМЕР		Шаг P	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
ØD1								
M4	× 0.5		TQ754256	5	63	2.8	2.1	3.5
M5	× 0.5		TQ754296	5	70	3.5	2.7	4.5
M6	× 0.75		TQ754326	8	80	4.5	3.4	5.2
M6	× 0.5		TQ754336	5	80	4.5	3.4	5.5
M7	× 0.75		TQ754356	10	80	5.5	4.3	6.2
M8	× 1.0		TQ754376	10	90	6	4.9	7
M8	× 0.75		TQ754386	8	80	6	4.9	7.2
M10	× 1.25		TQ754436	16	100	7	5.5	8.8
M10	× 1.0		TQ754446	10	90	7	5.5	9
M10	× 0.75		TQ754456	10	90	7	5.5	9.2
M12	× 1.5		TQ754516	15	100	9	7	10.5
M12	× 1.25		TQ754526	15	100	9	7	10.8
M12	× 1.0		TQ754536	11	100	9	7	11
M14	× 1.5		TB754556	15	100	11	9	12.5
M14	× 1.25		TB754566	15	100	11	9	12.8
M14	× 1.0		TB754576	11	100	11	9	13

Единица измерения: мм

► HSS-PM(M4~M12/TQ754) и HSS-E(M14~M30/TB754)

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiN, TiCN или TiAlN).

Единица измерения: Н/мм²

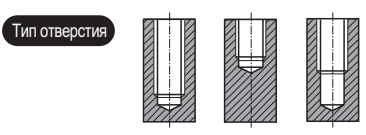
◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
	○		○			◎	◎							
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
				○										



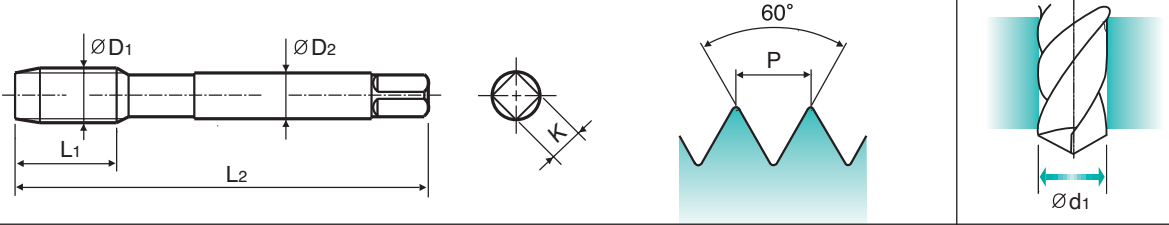
# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Метчики для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из нержавеющей стали.  
 Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
 Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



Группа Материалов **VA** менее M12 более M12  
HSS-PM HSS-E DIN 374 6H 60° C Vap R45

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			L1	L2			
M16	× 1.5	<b>TB754616</b>	15	100	12	9	14.5
M16	× 1.0	<b>TB754626</b>	12	100	12	9	15
M18	× 1.5	<b>TB754676</b>	17	110	14	11	16.5
M18	× 1.0	<b>TB754686</b>	13	110	14	11	17
M20	× 1.5	<b>TB754726</b>	17	125	16	12	18.5
M20	× 1.0	<b>TB754736</b>	14	125	16	12	19
M22	× 1.5	<b>TB754766</b>	17	125	18	14.5	20.5
M22	× 1.0	<b>TB754776</b>	14	125	18	14.5	21
M24	× 2.0	<b>TB754796</b>	20	140	18	14.5	22
M24	× 1.5	<b>TB754806</b>	20	140	18	14.5	22.5
M26	× 1.5	<b>TB754856</b>	20	140	18	14.5	24.5
M27	× 2.0	<b>TB754876</b>	20	140	20	16	25
M27	× 1.5	<b>TB754886</b>	20	140	20	16	25.5
M28	× 1.5	<b>TB754916</b>	20	140	20	16	26.5
M30	× 2.0	<b>TB754966</b>	22	150	22	18	28
M30	× 1.5	<b>TB754976</b>	22	150	22	18	28.5

► HSS-PM(M4~M12/TQ754) и HSS-E(M14~M30/TB754)  
 \* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiN, TiCN или TiAlN).

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



TC824 СЕРИЯ

Bright

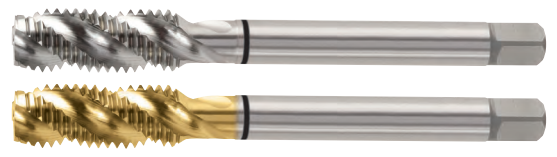
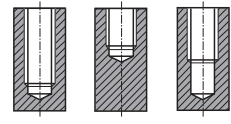
TD824 СЕРИЯ

TiN

# UNC Для унифицированной резьбы

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.

Тип отверстия



HSS-E

DIN 371/376

2B

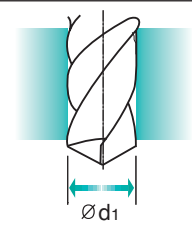
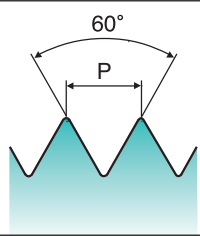
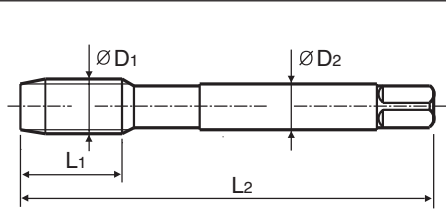
60°

C

Bright TiN

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР	ТPI	Артикул		Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Единица измерения: мм
		Bright	TiN					Диаметр сверла Ød1
#4	- 40 UNC	TC824162	TD824162	6	56	3.5	2.7	2.3
#5	- 40 UNC	TC824202	TD824202	7	56	3.5	2.7	2.6
#6	- 32 UNC	TC824242	TD824242	7	56	4	3	2.85
#8	- 32 UNC	TC824282	TD824282	8	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 24 UNC	TC824322	TD824322	10	70	6	4.9	3.9
#12	- 24 UNC	TC824362	TD824362	10	80	6	4.9	4.5
1/4"	- 20 UNC	TC824402	TD824402	13	80	7	5.5	5.2
5/16"	- 18 UNC	TC824442	TD824442	14	90	8	6.2	6.6
3/8"	- 16 UNC	TC824482	TD824482	16	100	9	7	8
7/16"	- 14 UNC	TC824522	TD824522	17	100	8	6.2	9.4
1/2"	- 13 UNC	TC824562	TD824562	20	110	9	7	10.75
9/16"	- 12 UNC	TC824602	TD824602	20	110	11	9	12.25
5/8"	- 11 UNC	TC824642	TD824642	22	110	12	9	13.5
3/4"	- 10 UNC	TC824702	TD824702	25	125	14	11	16.5
7/8"	- 9 UNC	TC824742	TD824742	27	140	18	14.5	19.5
1"	- 8 UNC	TC824782	TD824782	30	160	20	16	22.25

► DIN371 (#4~3/8) и DIN376 (7/16~1")

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение)

Единица измерения: Н/мм²

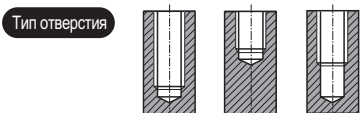
◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

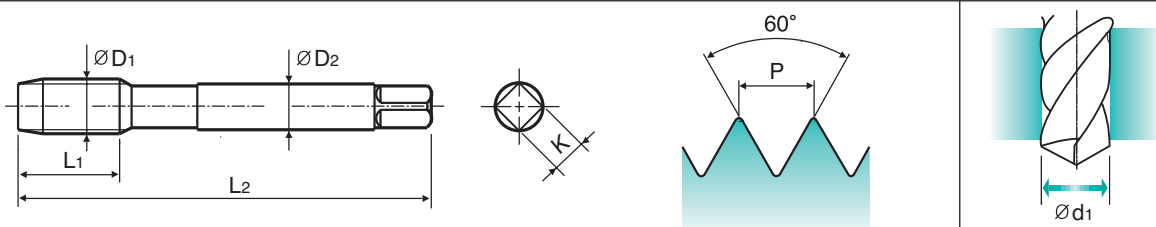


# UNF Для унифицированной резьбы с мелким шагом

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
 Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
 Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	TPI	Артикул		Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Единица измерения: мм
		Bright	TiN					Диаметр сверла Ød1
#4	- 48UNF	TC864182	TD864182	6	56	3.5	2.7	2.4
#5	- 44UNF	TC864222	TD864222	7	56	3.5	2.7	2.7
#6	- 40UNF	TC864262	TD864262	7	56	4	3	3
#8	- 36UNF	TC864302	TD864302	8	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 32UNF	TC864342	TD864342	10	70	6	4.9	4.1
#12	- 28UNF	TC864382	TD864382	10	80	6	4.9	4.7
1/4"	- 28UNF	TC864422	TD864422	10	80	7	5.5	5.5
5/16"	- 24UNF	TC864462	TD864462	10	90	8	6.2	6.9
3/8"	- 24UNF	TC864502	TD864502	10	100	9	7	8.5
7/16"	- 20UNF	TC864542	TD864542	13	100	8	6.2	9.9
1/2"	- 20UNF	TC864582	TD864582	13	100	9	7	11.5
9/16"	- 18UNF	TC864622	TD864622	15	100	11	9	12.9
5/8"	- 18UNF	TC864662	TD864662	15	100	12	9	14.5
3/4"	- 16UNF	TC864722	TD864722	17	110	14	11	17.5
7/8"	- 14UNF	TC864762	TD864762	17	125	18	14.5	20.5
1"	- 12UNF	TC864802	TD864802	20	140	20	16	23.25

► DIN371 (#4~3/8) и DIN374 (7/16~1")

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

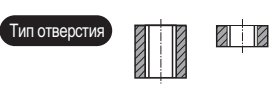
РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

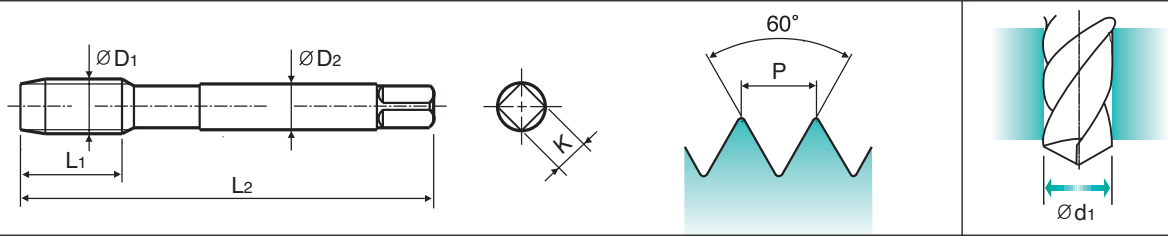


# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



Группа материалов **MU** HSS-E DIN 371/376 6H 60° B Bright TiN Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул		Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
		Bright	TiN					
M2	× 0.4	TC814136	TD814136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TC814156	TD814156	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.3	× 0.4	TC814196	TD814196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TC814176	TD814176	9	50	2.8	2.1	2.05
M2.6	× 0.45	TC814496	TD814496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TC814206	TD814206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TC814226	TD814226	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TC814246	TD814246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TC814266	TD814266	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TC814286	TD814286	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1.0	TC814316	TD814316	17	80	6	4.9	5
M7	× 1.0	TC814346	TD814346	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TC814366	TD814366	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TC814396	TD814396	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TC814426	TD814426	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TC814466	TD814466	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TC814506	TD814506	24	110	9	7	10.2
M14	× 2.0	TC814546	TD814546	26	110	11	9	12
M16	× 2.0	TC814606	TD814606	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	TC814656	TD814656	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TC814706	TD814706	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TC814746	TD814746	32	140	18	14.5	18.5
M24	× 3.0	TC814786	TD814786	34	160	18	14.5	21
M27	× 3.0	TC814866	TD814866	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	TC814946	TD814946	40	180	22	18	26.5

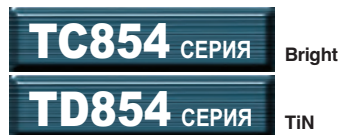
► DIN371 (M2–M10) и DIN376 (M11–M30)

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

⊙ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

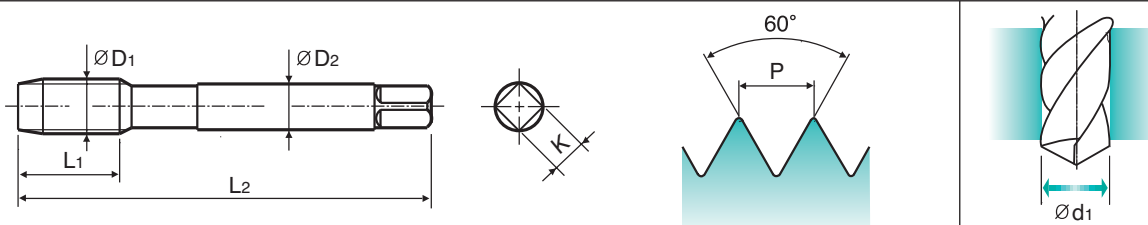


# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
 Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
 Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул		Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
		Bright	TiN					
M4	× 0.5	TC854256	TD854256	10	63	2.8	2.1	3.5
M5	× 0.5	TC854296	TD854296	11	70	3.5	2.7	4.5
M6	× 0.75	TC854326	TD854326	13	80	4.5	3.4	5.2
M6	× 0.5	TC854336	TD854336	13	80	4.5	3.4	5.5
M7	× 0.75	TC854356	TD854356	14	80	5.5	4.3	6.2
M8	× 1.0	TC854376	TD854376	17	90	6	4.9	7
M8	× 0.75	TC854386	TD854386	14	80	6	4.9	7.2
M10	× 1.25	TC854436	TD854436	22	100	7	5.5	8.8
M10	× 1.0	TC854446	TD854446	18	90	7	5.5	9
M10	× 0.75	TC854456	TD854456	18	90	7	5.5	9.2
M12	× 1.5	TC854516	TD854516	22	100	9	7	10.5
M12	× 1.25	TC854526	TD854526	22	100	9	7	10.8
M12	× 1.0	TC854536	TD854536	18	100	9	7	11
M14	× 1.5	TC854556	TD854556	22	100	11	9	12.5
M14	× 1.25	TC854566	TD854566	22	100	11	9	12.8
M14	× 1.0	TC854576	TD854576	18	100	11	9	13

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



**TC854** СЕРИЯ

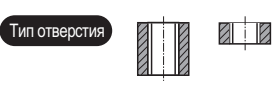
Bright

**TD854** СЕРИЯ

TiN

# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



HSS-E

DIN 374

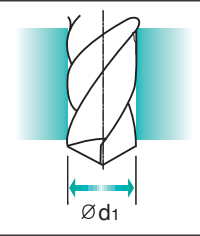
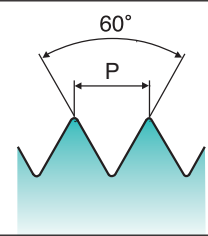
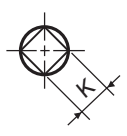
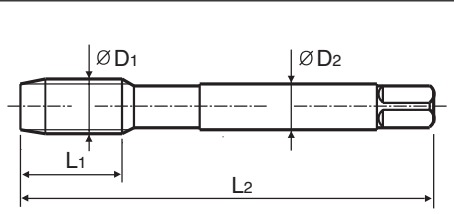
6H



Bright

TiN

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул		Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
		Bright	TiN					
M16	× 1.5	TC854616	TD854616	22	100	12	9	14.5
M16	× 1.0	TC854626	TD854626	18	100	12	9	15
M18	× 1.5	TC854676	TD854676	25	110	14	11	16.5
M18	× 1.0	TC854686	TD854686	20	110	14	11	17
M20	× 1.5	TC854726	TD854726	25	125	16	12	18.5
M20	× 1.0	TC854736	TD854736	20	125	16	12	19
M22	× 1.5	TC854766	TD854766	25	125	18	14.5	20.5
M22	× 1.0	TC854776	TD854776	20	125	18	14.5	21
M24	× 2.0	TC854796	TD854796	27	140	18	14.5	22
M24	× 1.5	TC854806	TD854806	27	140	18	14.5	22.5
M26	× 1.5	TC854856	TD854856	28	140	18	14.5	24.5
M27	× 2.0	TC854876	TD854876	28	140	20	16	25
M27	× 1.5	TC854886	TD854886	28	140	20	16	25.5
M28	× 1.5	TC854916	TD854916	28	140	20	16	26.5
M30	× 2.0	TC854966	TD854966	30	150	22	18	28
M30	× 1.5	TC854976	TD854976	30	150	22	18	28.5

Единица измерения: мм

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

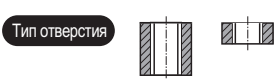




**TC814-IC** СЕРИЯ

# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
 Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
 Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.

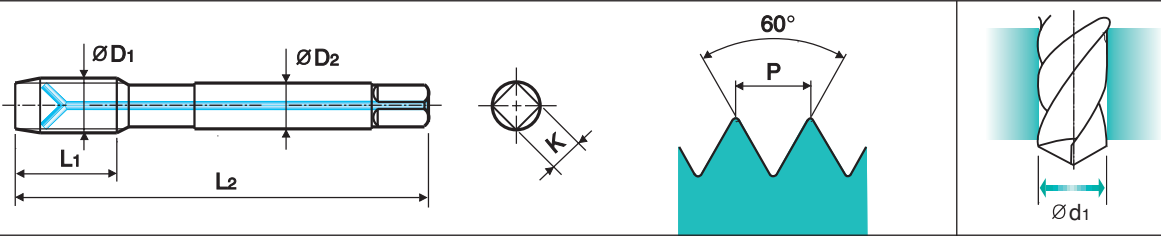


**с внутр. подачей СОЖ**



**HSS-E** **DIN 371/376** **6H** **60°** **B** **Bright**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M6	× 1.0	<b>TC814316IC</b>	17	80	6	4.9	5
M8	× 1.25	<b>TC814366IC</b>	20	90	8	6.2	6.8
M10	× 1.5	<b>TC814426IC</b>	22	100	10	8	8.5
M12	× 1.75	<b>TC814506IC</b>	24	110	9	7	10.2
M14	× 2.0	<b>TC814546IC</b>	26	110	11	9	12
M16	× 2.0	<b>TC814606IC</b>	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TC814656IC</b>	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TC814706IC</b>	32	140	16	12	17.5

► DIN371 (M6–M10) и DIN376 (M12–M20)  
 \* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiN, TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

◎ : Отлично ○ : Хорошо

- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



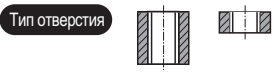
**TC445** СЕРИЯ

# М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.

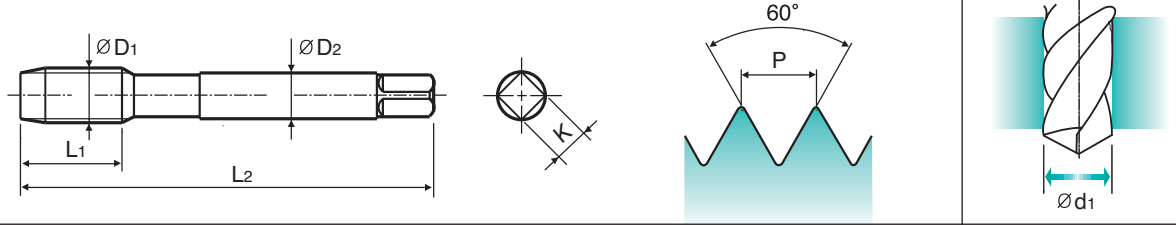


**Длинный хвостовик**



**HSS-E** **LONG** **6H** **60°** **B** **Bright**

Машинные метчики



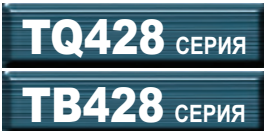
РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M3	× 0.5	<b>TC445206</b>	11	100	3.5	2.7	2.5	
M4	× 0.7	<b>TC445246</b>	13	125	4.5	3.4	3.3	
M5	× 0.8	<b>TC445286</b>	15	140	6	4.9	4.2	
M6	× 1.0	<b>TC445316</b>	17	160	6	4.9	5	
M8	× 1.25	<b>TC445366</b>	20	180	6	4.9	6.8	
M10	× 1.5	<b>TC445426</b>	22	200	7	5.5	8.5	
M12	× 1.75	<b>TC445506</b>	24	220	9	7	10.2	
M14	× 2.0	<b>TC445546</b>	26	220	11	9	12	
M16	2.0	<b>TC445606</b>	27	220	12	9	14	
M20	2.5	<b>TC445706</b>	32	280	16	12	17.5	

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiN, TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Термо-реак. пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

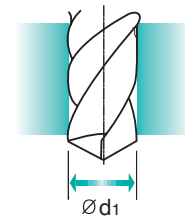
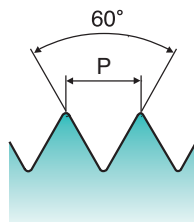
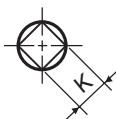
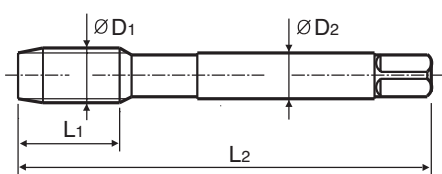


# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из нержавеющей стали. Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации. Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



Группа Материалов **VA** | менее M12 | более M12 | **HSS-PM** | **HSS-E** | **DIN 371/376** | **6H** | **60°** | **B** | **Var** | Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	x 0.4	<b>TQ428136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	x 0.45	<b>TQ428156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.3	x 0.4	<b>TQ428196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	x 0.45	<b>TQ428176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
M2.6	x 0.45	<b>TQ428496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	x 0.5	<b>TQ428206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	x 0.6	<b>TQ428226</b>	12	56	4	3	2.9
M4	x 0.7	<b>TQ428246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	x 0.75	<b>TQ428266</b>	14	70	6	4.9	3.7
M5	x 0.8	<b>TQ428286</b>	15	70	6	4.9	4.2
M6	x 1.0	<b>TQ428316</b>	17	80	6	4.9	5
M7	x 1.0	<b>TQ428346</b>	17	80	7	5.5	6
M8	x 1.25	<b>TQ428366</b>	20	90	8	6.2	6.8
M9	x 1.25	<b>TQ428396</b>	20	90	9	7	7.8
M10	x 1.5	<b>TQ428426</b>	22	100	10	8	8.5
M11	x 1.5	<b>TQ428466</b>	22	100	8	6.2	9.5
M12	x 1.75	<b>TQ428506</b>	24	110	9	7	10.2
M14	x 2.0	<b>TB428546</b>	26	110	11	9	12
M16	x 2.0	<b>TB428606</b>	27	110	12	9	14
M18	x 2.5	<b>TB428656</b>	30	125	14	11	15.5
M20	x 2.5	<b>TB428706</b>	32	140	16	12	17.5
M22	x 2.5	<b>TB428746</b>	32	140	18	14.5	18.5
M24	x 3.0	<b>TB428786</b>	34	160	18	14.5	21
M27	x 3.0	<b>TB428866</b>	36	160	20	16	24
M30	x 3.5	<b>TB428946</b>	40	180	22	18	26.5

► DIN371 (M2–M10) и DIN376 (M11–M30) HSS-PM(M2–M12/TQ428) и HSS-E(M14–M30/TB428)

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiN, TiCN или TiAlN).

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

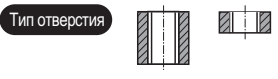


**TQ438** СЕРИЯ

**TB438** СЕРИЯ

# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Метчики для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из нержавеющей стали.  
Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



менее M12 более M12

HSS-PM

HSS-E

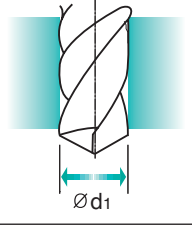
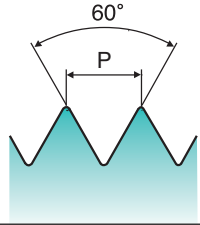
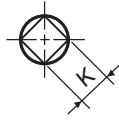
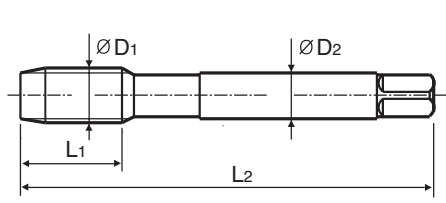
DIN 374

6H



Vap

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
ØD1	ØD2			L1	L2			
M4	× 0.5		<b>TQ438256</b>	10	63	2.8	2.1	3.5
M5	× 0.5		<b>TQ438296</b>	11	70	3.5	2.7	4.5
M6	× 0.75		<b>TQ438326</b>	13	80	4.5	3.4	5.2
M6	× 0.5		<b>TQ438336</b>	13	80	4.5	3.4	5.5
M7	× 0.75		<b>TQ438356</b>	14	80	5.5	4.3	6.2
M8	× 1.0		<b>TQ438376</b>	17	90	6	4.9	7
M8	× 0.75		<b>TQ438386</b>	14	80	6	4.9	7.2
M10	× 1.25		<b>TQ438436</b>	22	100	7	5.5	8.8
M10	× 1.0		<b>TQ438446</b>	18	90	7	5.5	9
M10	× 0.75		<b>TQ438456</b>	18	90	7	5.5	9.2
M12	× 1.5		<b>TQ438516</b>	22	100	9	7	10.5
M12	× 1.25		<b>TQ438526</b>	22	100	9	7	10.8
M12	× 1.0		<b>TQ438536</b>	18	100	9	7	11
M14	× 1.5		<b>TB438556</b>	22	100	11	9	12.5
M14	× 1.25		<b>TB438566</b>	22	100	11	9	12.8
M14	× 1.0		<b>TB438576</b>	18	100	11	9	13

Единица измерения: мм

► HSS-PM(M4~M12/TQ438) и HSS-E(M14~M30/TB438)

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiN, TiCN или TiAlN).

Единица измерения: Н/мм²

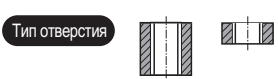
◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
	○		○			◎	◎							
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
				○										

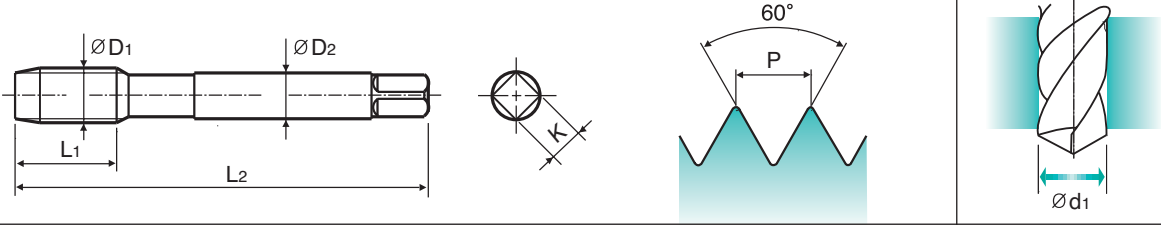


# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Метчики для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из нержавеющей стали.  
 Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
 Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



Группа материалов **VA** |
 менее M12 **HSS-PM** |
 более M12 **HSS-E** |
 **DIN 374** |
 **6H** |
 **60°** |
 **B** |
 **Var** |
 Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			резьбы L1	общая длина L2			
M16	× 1.5	<b>TB438616</b>	22	100	12	9	14.5
M16	× 1.0	<b>TB438626</b>	18	100	12	9	15
M18	× 1.5	<b>TB438676</b>	25	110	14	11	16.5
M18	× 1.0	<b>TB438686</b>	20	110	14	11	17
M20	× 1.5	<b>TB438726</b>	25	125	16	12	18.5
M20	× 1.0	<b>TB438736</b>	20	125	16	12	19
M22	× 1.5	<b>TB438766</b>	25	125	18	14.5	20.5
M22	× 1.0	<b>TB438776</b>	20	125	18	14.5	21
M24	× 2.0	<b>TB438796</b>	27	140	18	14.5	22
M24	× 1.5	<b>TB438806</b>	27	140	18	14.5	22.5
M26	× 1.5	<b>TB438856</b>	28	140	18	14.5	24.5
M27	× 2.0	<b>TB438876</b>	28	140	20	16	25
M27	× 1.5	<b>TB438886</b>	28	140	20	16	25.5
M28	× 1.5	<b>TB438916</b>	28	140	20	16	26.5
M30	× 2.0	<b>TB438966</b>	30	150	22	18	28
M30	× 1.5	<b>TB438976</b>	30	150	22	18	28.5

► HSS-PM(M4~M12/TQ438) и HSS-E(M14~M30/TB438)  
 \* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiN, TiCN или TiAlN).

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> ◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



**TC834** СЕРИЯ

Bright

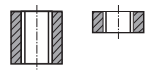
**TD834** СЕРИЯ

TiN

# UNC Для унифицированной резьбы

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.

Тип отверстия



Группа Материалов  
**MU**

HSS-E

DIN 371/376

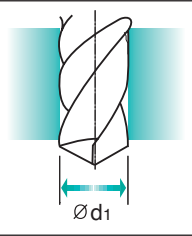
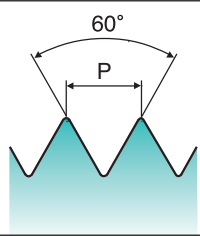
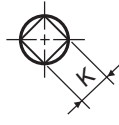
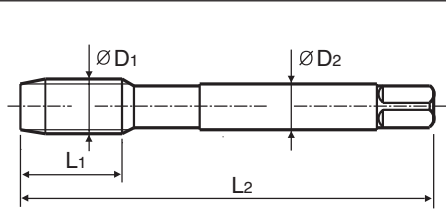
2B



Bright

TiN

Машинные метчики



РАЗМЕР	ТPI	Артикул		Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
		Bright	TiN					
#4	- 40 UNC	TC834162	TD834162	11	56	3.5	2.7	2.3
#5	- 40 UNC	TC834202	TD834202	11	56	3.5	2.7	2.6
#6	- 32 UNC	TC834242	TD834242	12	56	4	3	2.85
#8	- 32 UNC	TC834282	TD834282	13	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 24 UNC	TC834322	TD834322	15	70	6	4.9	3.9
#12	- 24 UNC	TC834362	TD834362	16	80	6	4.9	4.5
1/4"	- 20 UNC	TC834402	TD834402	17	80	7	5.5	5.2
5/16"	- 18 UNC	TC834442	TD834442	20	90	8	6.2	6.6
3/8"	- 16 UNC	TC834482	TD834482	22	100	9	7	8
7/16"	- 14 UNC	TC834522	TD834522	22	100	8	6.2	9.4
1/2"	- 13 UNC	TC834562	TD834562	25	110	9	7	10.75
9/16"	- 12 UNC	TC834602	TD834602	26	110	11	9	12.25
5/8"	- 11 UNC	TC834642	TD834642	27	110	12	9	13.5
3/4"	- 10 UNC	TC834702	TD834702	30	125	14	11	16.5
7/8"	- 9 UNC	TC834742	TD834742	32	140	18	14.5	19.5
1"	- 8 UNC	TC834782	TD834782	36	160	20	16	22.25

Единица измерения: мм

► DIN371 (#4~3/8) и DIN376 (7/16~1")

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



# UNF Для унифицированной резьбы с мелким шагом

► Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля.  
 Специальная геометрия метчика обеспечивает длительный срок его эксплуатации.  
 Геометрия метчиков запатентована компанией YG-1.



HSS-E

DIN 371/374

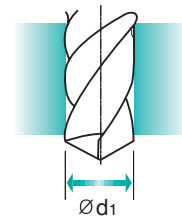
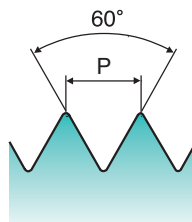
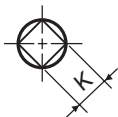
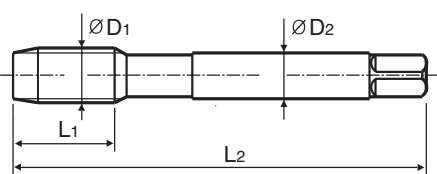
2B



Bright

TiN

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	TPI	Артикул		Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Единица измерения: мм
		Bright	TiN					Диаметр сверла Ød1
#4	- 48UNF	TC874182	TD874182	11	56	3.5	2.7	2.4
#5	- 44UNF	TC874222	TD874222	11	56	3.5	2.7	2.7
#6	- 40UNF	TC874262	TD874262	12	56	4	3	3
#8	- 36UNF	TC874302	TD874302	13	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 32UNF	TC874342	TD874342	15	70	6	4.9	4.1
#12	- 28UNF	TC874382	TD874382	16	80	6	4.9	4.7
1/4"	- 28UNF	TC874422	TD874422	17	80	7	5.5	5.5
5/16"	- 24UNF	TC874462	TD874462	17	90	8	6.2	6.9
3/8"	- 24UNF	TC874502	TD874502	18	100	9	7	8.5
7/16"	- 20UNF	TC874542	TD874542	22	100	8	6.2	9.9
1/2"	- 20UNF	TC874582	TD874582	22	100	9	7	11.5
9/16"	- 18UNF	TC874622	TD874622	22	100	11	9	12.9
5/8"	- 18UNF	TC874662	TD874662	22	100	12	9	14.5
3/4"	- 16UNF	TC874722	TD874722	25	110	14	11	17.5
7/8"	- 14UNF	TC874762	TD874762	26	125	18	14.5	20.5
1"	- 12UNF	TC874802	TD874802	28	140	20	16	23.25

► DIN371 (#4~3/8) и DIN374 (7/16~1")

\* По дополнительному заказу доступны метчики с другим покрытием (TiCN или TiAlN), а также с другим типом обработки поверхности (воронение).

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЗУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

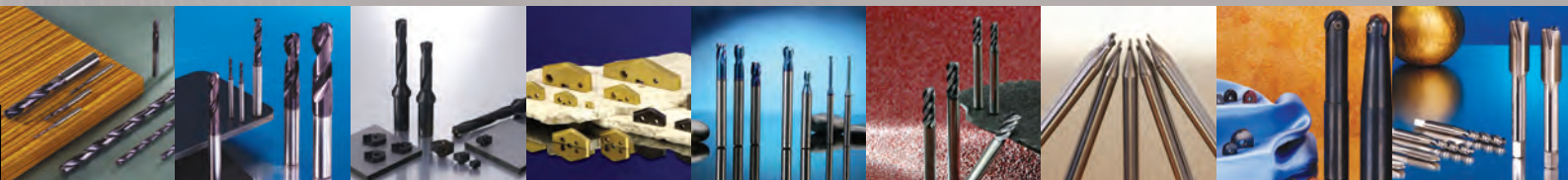
РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



Компания **YG-1**

Мировой лидер по производству режущих инструментов





# БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ



Путь к лучшему лежит через инновации



# SPIRAL FLUTE TAPS

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

- Для нарезания резьбы в глухих отверстиях (изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E и порошковой быстрорежущей стали HSS-PM)

# РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

Для нарезания резьбы в глухих отверстиях (изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E и порошковой быстрорежущей стали HSS-PM)

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

◆ ТИП SYNCHRO

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
◆ TTS31		HSS-PM	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiN	<b>344</b>
TC612		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 352	ISO 2/6H	C	Bright	<b>345</b>
TC211		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>346</b>
TC517		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>347</b>
TC711		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>348</b>
TD711		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiN	<b>349</b>
TQ823		HSS-PM	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	<b>350</b>
TR823		HSS-PM	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>351</b>
TB312		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	<b>352</b>
TB913		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	<b>353</b>
TC312		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>354</b>
TD312		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiN	<b>355</b>
TY312		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	<b>356</b>
TQ813		HSS-PM	M	<b>VA</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	<b>357</b>
TR813		HSS-PM	M	<b>VA</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>358</b>
TB313		HSS-E	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	<b>359</b>
TC313		HSS-E	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>360</b>
TY313		HSS-E	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	<b>361</b>
TB914		HSS-E	M	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	<b>362</b>
TCH14		HSS-E	M	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Hardslick	<b>363</b>
TB711		HSS-E	M	<b>NW</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	<b>364</b>
TM903		HSS-PM	M	<b>Ti</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>365</b>
TZ903		HSS-PM	M	<b>Ti</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	<b>366</b>



# МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>TQ833</b>		HSS-PM	M	<b>Ti Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Vap	<b>367</b>
<b>TR833</b>		HSS-PM	M	<b>Ti Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>368</b>
<b>TM933</b>		HSS-PM	M	<b>Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>369</b>
<b>TZ933</b>		HSS-PM	M	<b>Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	<b>370</b>
<b>TC163</b>		HSS-E	M	<b>Al</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>371</b>
<b>TE953</b>		HSS-E	M	<b>Al</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	NI	<b>372</b>
<b>TC411</b>		HSS-E	MF	<b>GS</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	Bright	<b>373</b>
<b>TD411</b>		HSS-E	MF	<b>GS</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	TiN	<b>375</b>
<b>TC413</b>		HSS-E	MF	<b>VG</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	Bright	<b>377</b>
<b>TD413</b>		HSS-E	MF	<b>VG</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	TiN	<b>378</b>
<b>TB183</b>		HSS-E	MF	<b>VA NW</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	Vap	<b>379</b>
<b>TC963</b>		HSS-E	MF	<b>Al</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	Bright	<b>380</b>
<b>TC144</b>		HSS-E	UNC	<b>GS</b>	DIN 371/376	2B	C	Bright	<b>381</b>
<b>TC174</b>		HSS-E	UNC	<b>VG</b>	DIN 371/376	2B	C	Bright	<b>382</b>
<b>TD174</b>		HSS-E	UNC	<b>VG</b>	DIN 371/376	2B	C	TiN	<b>383</b>
<b>TB904</b>		HSS-E	UNC	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	2B	C	Vap	<b>384</b>
<b>TC169</b>		HSS-E	UNC	<b>Al</b>	DIN 371/376	2B	C	Bright	<b>385</b>
<b>TC124</b>		HSS-E	UNF	<b>GS</b>	DIN 371/374	2B	C	Bright	<b>386</b>
<b>TC184</b>		HSS-E	UNF	<b>VG</b>	DIN 371/374	2B	C	Bright	<b>387</b>
<b>TB924</b>		HSS-E	UNF	<b>VA NW</b>	DIN 371/374	2B	C	Vap	<b>388</b>
<b>TC170</b>		HSS-E	UNF	<b>Al</b>	DIN 371/374	2B	C	Bright	<b>389</b>
<b>TC134</b>		HSS-E	BSW	<b>GS</b>	DIN 2182/2183	-	C	Bright	<b>390</b>

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

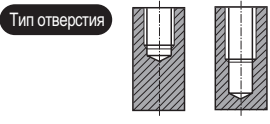
**TTS31** СЕРИЯ

## М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Подходят для высокоскоростного нарезания точной резьбы



DIN 371/376

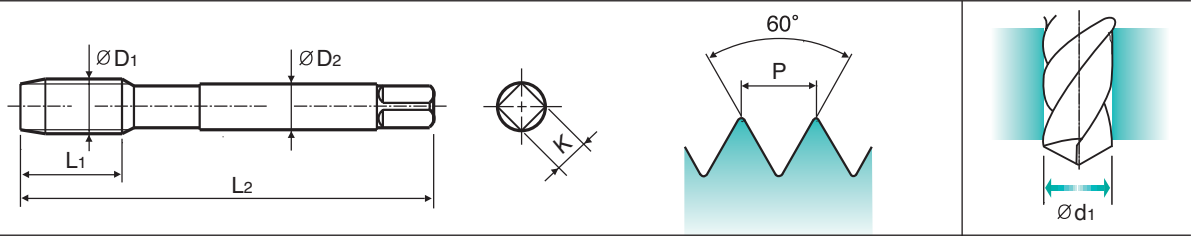


**Тип Synchro** В 2-3 раза производительнее обычных метчиков группы материалов GS

Группа материалов **GS**

HSS-PM
DIN 371/376
6H
60°
C
TiN
R45

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм	
			L1	L2			Диаметр сверла	Ød1
M3	× 0.5	TTS31206	6	56	3.5	2.7	2.5	
M4	× 0.7	TTS31246	7	63	4.5	3.4	3.3	
M5	× 0.8	TTS31286	8	70	6	4.9	4.2	
M6	× 1	TTS31316	10	80	6	4.9	5	
M8	× 1.25	TTS31366	13	90	8	6.2	6.8	
M10	× 1.5	TTS31426	15	100	10	8	8.5	
M12	× 1.75	TTS31506	18	110	9	7	10.2	
M14	× 2	TTS31546	20	110	11	9	12	
M16	× 2	TTS31606	20	110	12	9	14	
M18	× 2.5	TTS31656	25	125	14	11	15.5	
M20	× 2.5	TTS31706	25	140	16	12	17.5	

► DIN371 (M3~M10) и DIN376 (M11~M20)

► \* По дополнительному заказу доступны метчики с покрытием TiAlN.

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Термо-реак. пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	◎	○	○	○	○	◎	○	○	○

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TC612** СЕРИЯ

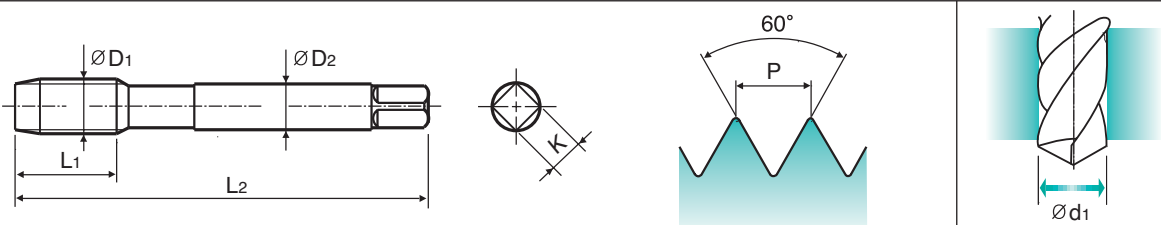
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **GS** HSS-E DIN 352 6H 60° C Bright R20

Короткие машинные метчики



РАЗМЕР							Единица измерения: мм	
ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1	
M3	x 0.5	TC612206	11	40	3.5	2.7	2.5	
M4	x 0.7	TC612246	13	45	4.5	3.4	3.3	
M5	x 0.8	TC612286	16	52	6	4.9	4.2	
M6	x 1	TC612316	18	56	6	4.9	5	
M8	x 1.25	TC612366	20	63	6	4.9	6.8	
M10	x 1.5	TC612426	22	70	7	5.5	8.5	
M12	x 1.75	TC612506	24	80	9	7	10.2	
M14	x 2	TC612546	26	80	11	9	12	
M16	x 2	TC612606	27	80	12	9	14	
M18	x 2.5	TC612656	30	95	14	11	15.5	
M20	x 2.5	TC612706	32	95	16	12	17.5	

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

◎ : Отлично ○ : Хорошо

- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

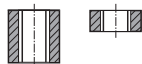
# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TC211** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Высокопроизводительные метчики с правой резьбой и левыми винтовыми канавками. Эффективный вывод стружки.

Тип отверстия



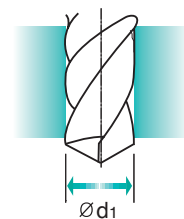
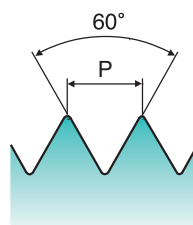
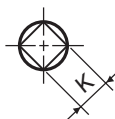
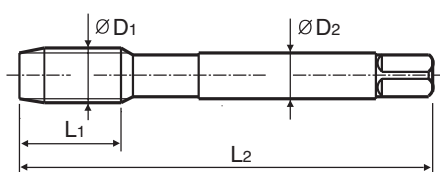
DIN 371



DIN 376



Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TC211136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TC211156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TC211196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TC211176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TC211496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TC211206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TC211226	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TC211246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TC211266	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TC211286	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TC211316	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	TC211346	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TC211366	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TC211396	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TC211426	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TC211466	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TC211506	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	TC211546	26	110	11	9	12
M16	× 2	TC211606	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	TC211656	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TC211706	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TC211746	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TC211786	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	TC211866	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	TC211946	40	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

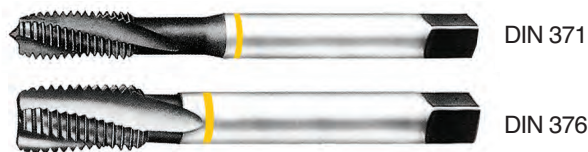
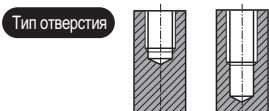
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



**TC517** СЕРИЯ

# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



HSS-E

DIN 371/376

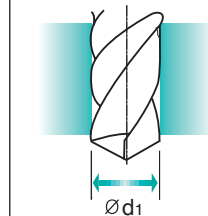
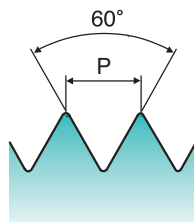
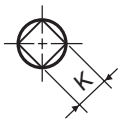
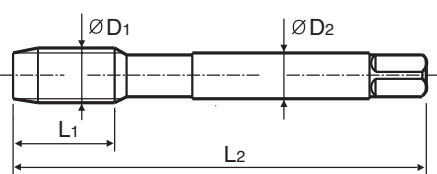
6H



Bright



Машинные метчики



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

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЗУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

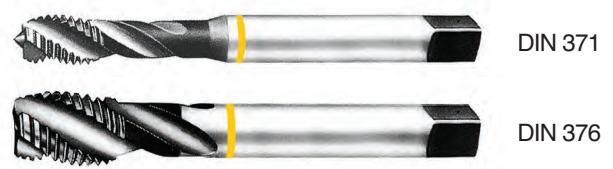
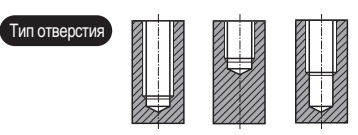
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# SPIRAL FLUTE TAPS

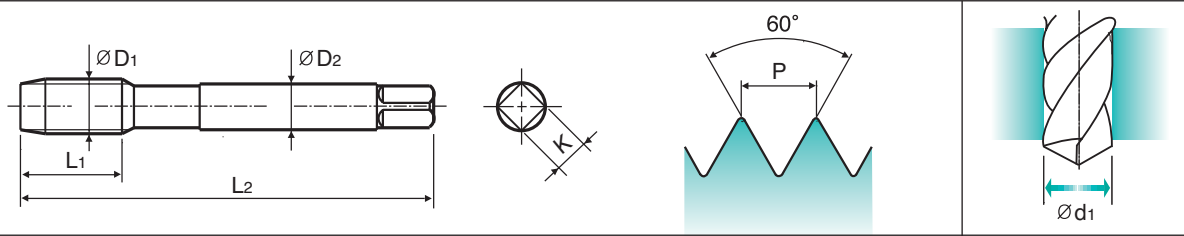
**TC711** СЕРИЯ

## М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Машинные метчики



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

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)  
► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

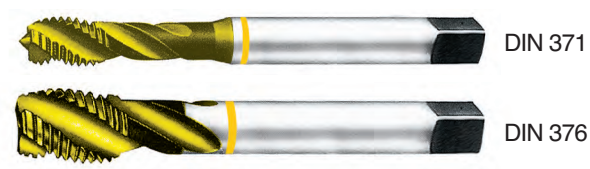
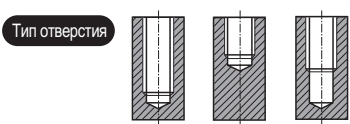
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TD711** СЕРИЯ

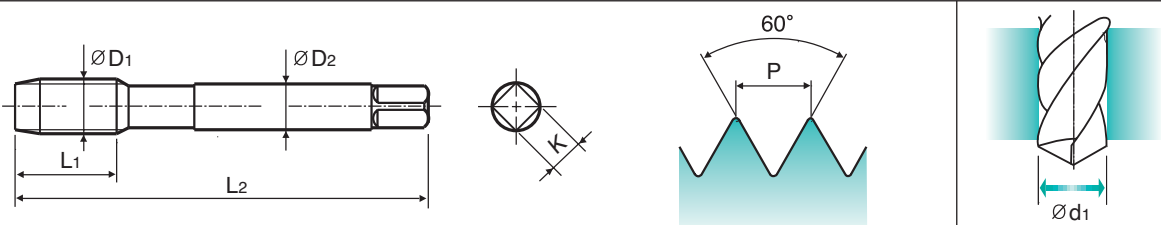
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа материалов **GS** HSS-E DIN 371/376 6H 60° C TIN R40

Машинные метчики



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

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)  
 ► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

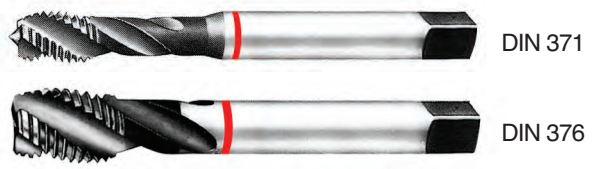
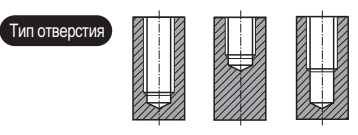
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TQ823** СЕРИЯ

## М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов  
**VG**

HSS-PM

DIN 371/376

6H

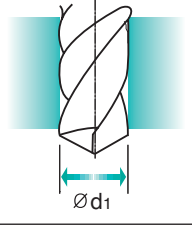
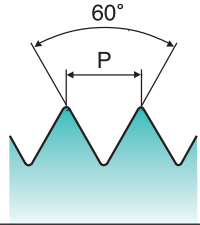
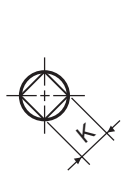
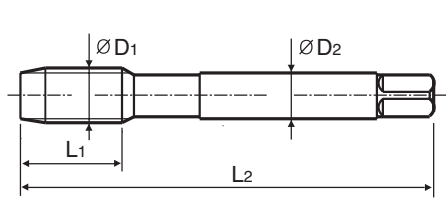
60°

C

Vap

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M2	× 0.4		<b>TQ823136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45		<b>TQ823156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.5	× 0.45		<b>TQ823176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
M3	× 0.5		<b>TQ823206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6		<b>TQ823226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7		<b>TQ823246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75		<b>TQ823266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8		<b>TQ823286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1		<b>TQ823316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	× 1		<b>TQ823346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25		<b>TQ823366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M10	× 1.5		<b>TQ823426</b>	15	100	10	8	8.5
M12	× 1.75		<b>TQ823506</b>	18	110	9	7	10.2

► DIN (M2-M10) и DIN 376(M12)

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												

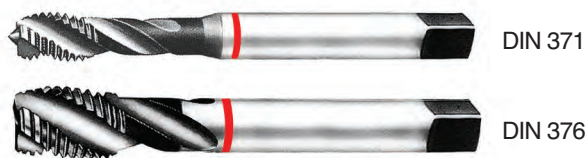
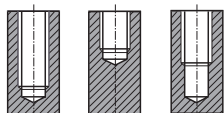
# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TR823** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



HSS-PM

DIN 371/376

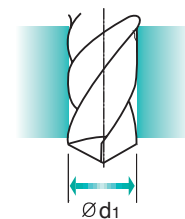
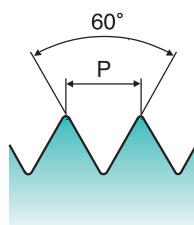
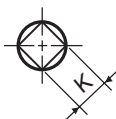
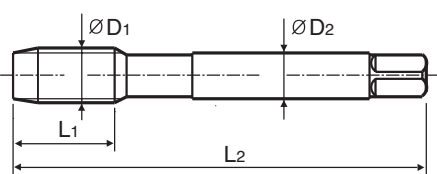
6H



Bright



Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TR823136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TR823156	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.5	× 0.45	TR823176	9	50	2.8	2.1	2.05
M3	× 0.5	TR823206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TR823226	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TR823246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TR823266	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TR823286	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TR823316	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	TR823346	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TR823366	13	90	8	6.2	6.8
M10	× 1.5	TR823426	15	100	10	8	8.5
M12	× 1.75	TR823506	18	110	9	7	10.2

► DIN (M2-M10) и DIN 376(M12)

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
		○												

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

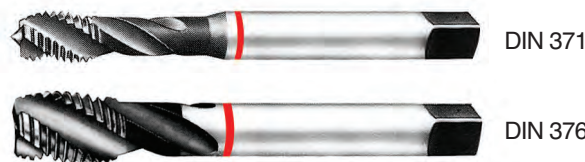
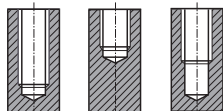
# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TB312** СЕРИЯ

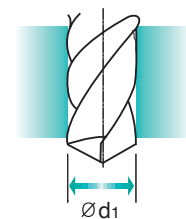
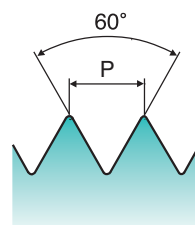
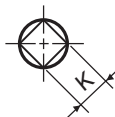
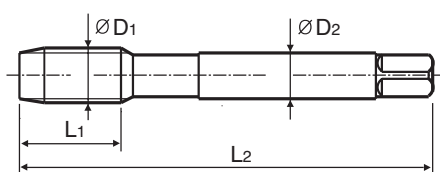
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях заготовок из термообработанной стали и сходных закалённых материалов.

Тип отверстия



Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TB312136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TB312156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TB312196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TB312176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TB312496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TB312206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TB312226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TB312246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TB312266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TB312286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TB312316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TB312346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TB312366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TB312396</b>	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TB312426</b>	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TB312466</b>	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TB312506</b>	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TB312546</b>	20	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TB312606</b>	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TB312656</b>	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TB312706</b>	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TB312746</b>	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TB312786</b>	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TB312866</b>	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TB312946</b>	35	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												

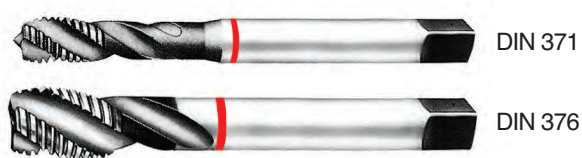
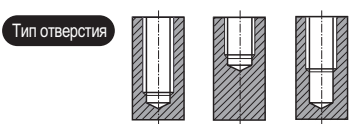


# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TB913** СЕРИЯ

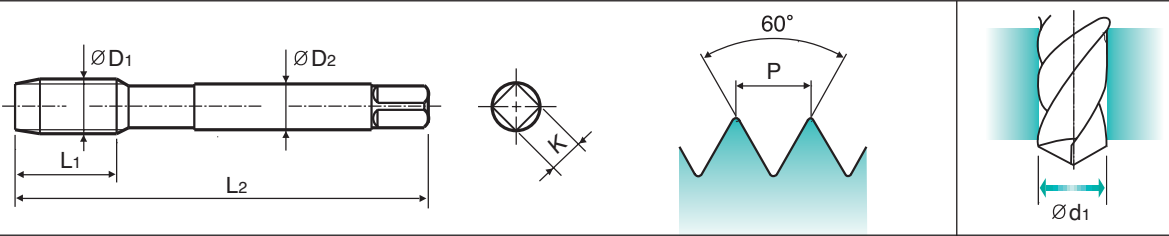
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Метчики с углублённой канавкой для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.
- ▶ Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов
**VG**
HSS-E
DIN 371/376
6H
60°
C
Vар
R40

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг P	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
ØD1	Шаг P			резьбы L1	общая длина L2			
M2	x 0.4		<b>TB913136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	x 0.45		<b>TB913156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	x 0.4		<b>TB913196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	x 0.45		<b>TB913176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	x 0.45		<b>TB913496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	x 0.5		<b>TB913206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	x 0.6		<b>TB913226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	x 0.7		<b>TB913246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	x 0.75		<b>TB913266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	x 0.8		<b>TB913286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	x 1		<b>TB913316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	x 1		<b>TB913346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	x 1.25		<b>TB913366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M9	x 1.25		<b>TB913396</b>	13	90	9	7	7.8
M10	x 1.5		<b>TB913426</b>	15	100	10	8	8.5
M11	x 1.5		<b>TB913466</b>	17	100	8	6.2	9.5
M12	x 1.75		<b>TB913506</b>	18	110	9	7	10.2
M14	x 2		<b>TB913546</b>	20	110	11	9	12
M16	x 2		<b>TB913606</b>	20	110	12	9	14
M18	x 2.5		<b>TB913656</b>	25	125	14	11	15.5
M20	x 2.5		<b>TB913706</b>	25	140	16	12	17.5
M22	x 2.5		<b>TB913746</b>	25	140	18	14.5	19.5
M24	x 3		<b>TB913786</b>	30	160	18	14.5	21
M27	x 3		<b>TB913866</b>	30	160	20	16	24
M30	x 3.5		<b>TB913946</b>	35	180	22	18	26.5

- ▶ DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)
- ▶ \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	○				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												

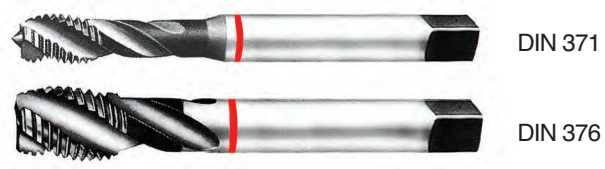
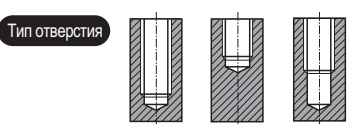
- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TC312** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



HSS-E

DIN 371/376

6H

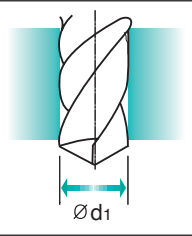
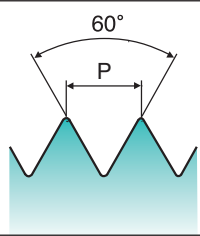
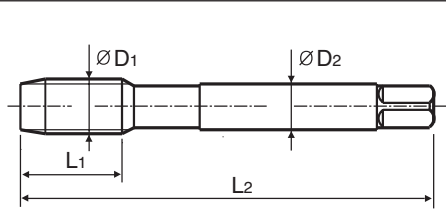
60°

C

Bright

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TC312136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TC312156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TC312196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TC312176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TC312496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TC312206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TC312226	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TC312246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TC312266	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TC312286	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TC312316	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	TC312346	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TC312366	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TC312396	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TC312426	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TC312466	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TC312506	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	TC312546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TC312606	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	TC312656	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TC312706	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TC312746	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TC312786	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	TC312866	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	TC312946	35	180	22	18	26.5

Единица измерения: мм

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
		○												

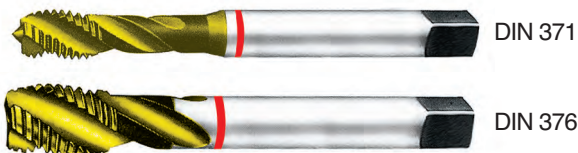
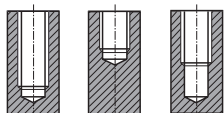
# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TD312** СЕРИЯ

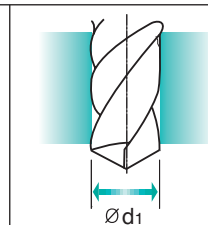
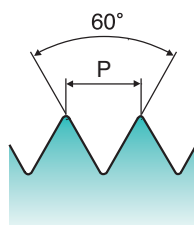
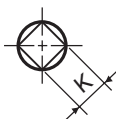
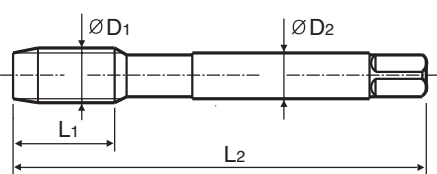
## М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TD312136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TD312156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TD312196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TD312176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TD312496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TD312206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TD312226	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TD312246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TD312266	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TD312286	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TD312316	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	TD312346	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TD312366	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TD312396	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TD312426	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TD312466	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TD312506	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	TD312546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TD312606	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	TD312656	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TD312706	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TD312746	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TD312786	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	TD312866	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	TD312946	35	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
		○												

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

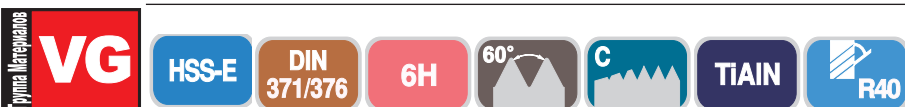
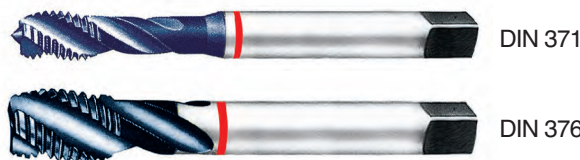
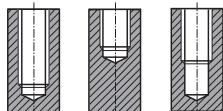
# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TY312** СЕРИЯ

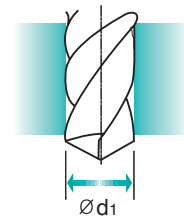
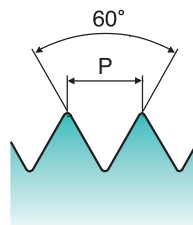
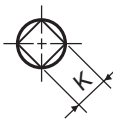
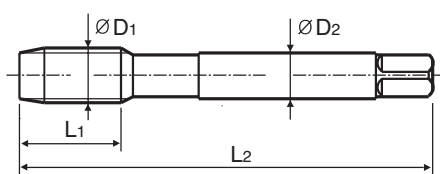
## М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TY312136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TY312156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TY312196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TY312176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TY312496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TY312206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TY312226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TY312246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TY312266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TY312286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TY312316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TY312346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TY312366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TY312396</b>	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TY312426</b>	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TY312466</b>	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TY312506</b>	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TY312546</b>	20	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TY312606</b>	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TY312656</b>	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TY312706</b>	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TY312746</b>	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TY312786</b>	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TY312866</b>	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TY312946</b>	35	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

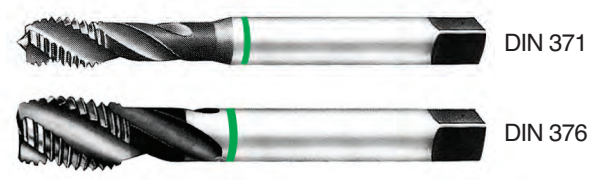
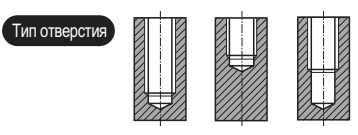
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												

**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

**TQ813** СЕРИЯ

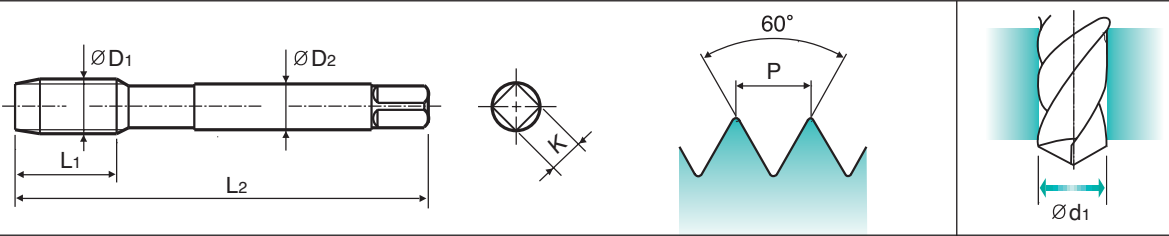
**M** Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **VA** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° C Vap R40

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			L1	L2			
M2	× 0.4	TQ813136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TQ813156	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.5	× 0.45	TQ813176	9	50	2.8	2.1	2.05
M3	× 0.5	TQ813206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TQ813226	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TQ813246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TQ813266	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TQ813286	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TQ813316	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	TQ813346	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TQ813366	13	90	8	6.2	6.8
M10	× 1.5	TQ813426	15	100	10	8	8.5
M12	× 1.75	TQ813506	18	110	9	7	10.2

► DIN 371(M2-M10) и DIN 376(M12)

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	◎					◎	◎	◎						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												



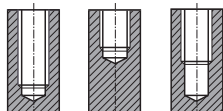
# YG SPIRAL FLUTE TAPS

## TR813 СЕРИЯ

### М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



Группа материалов

VA

HSS-PM

DIN 371/376

6H

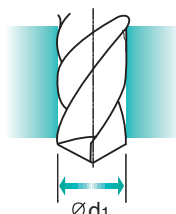
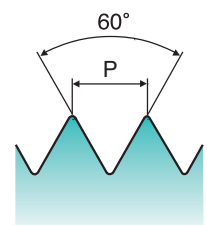
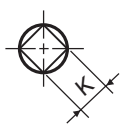
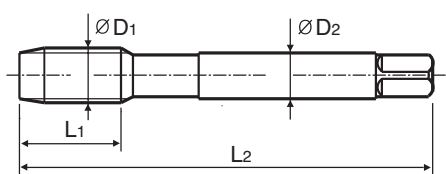
60°

C

Bright

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
ØD1	ØD2			L1	L2			
M2	× 0.4		TR813136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45		TR813156	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.5	× 0.45		TR813176	9	50	2.8	2.1	2.05
M3	× 0.5		TR813206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6		TR813226	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7		TR813246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75		TR813266	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8		TR813286	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1		TR813316	10	80	6	4.9	5
M7	× 1		TR813346	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25		TR813366	13	90	8	6.2	6.8
M10	× 1.5		TR813426	15	100	10	8	8.5
M12	× 1.75		TR813506	18	110	9	7	10.2

► DIN 371(M2-M10) и DIN 376(M12)

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	◎					◎	◎	◎						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Термореак. пластик	Стеклопласт.
		○												

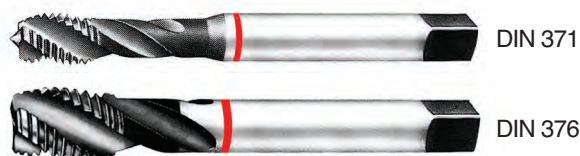
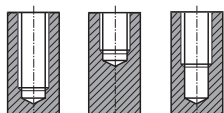
# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TB313** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



Группа материалов **HR**

HSS-E

DIN 371/376

6H

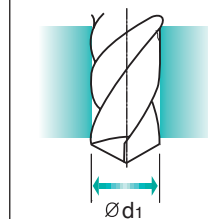
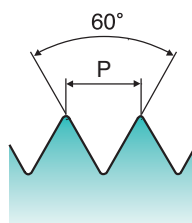
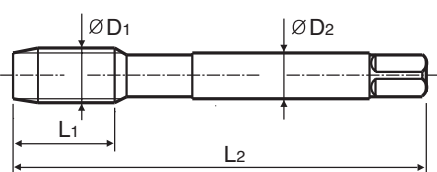
60°

C

Vар

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла Ød1
M2	× 0.4	<b>TB313136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TB313156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TB313196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TB313176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TB313496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TB313206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TB313226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TB313246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TB313266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TB313286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TB313316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TB313346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TB313366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TB313396</b>	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TB313426</b>	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TB313466</b>	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TB313506</b>	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TB313546</b>	20	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TB313606</b>	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TB313656</b>	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TB313706</b>	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TB313746</b>	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TB313786</b>	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TB313866</b>	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TB313946</b>	35	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				○	◎			○						
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
					○		◎						○	○

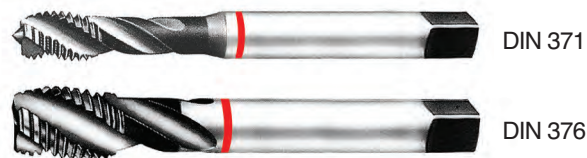
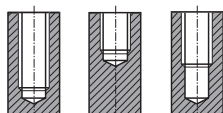
**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

**TC313** СЕРИЯ

**M** Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



Группа Материалов  
**HR**

HSS-E

DIN 371/376

6H

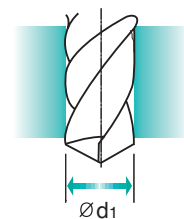
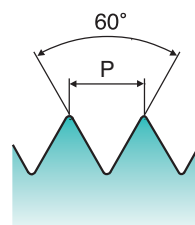
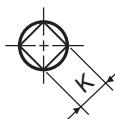
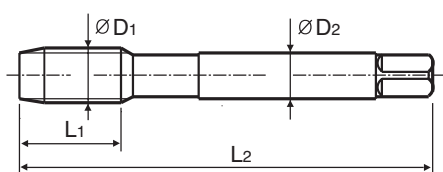
60°

C

Bright

R40

Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TC313136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TC313156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TC313196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TC313176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TC313496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TC313206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TC313226	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TC313246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TC313266	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TC313286	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TC313316	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	TC313346	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TC313366	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TC313396	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TC313426	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TC313466	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TC313506	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	TC313546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TC313606	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	TC313656	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TC313706	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TC313746	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TC313786	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	TC313866	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	TC313946	35	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

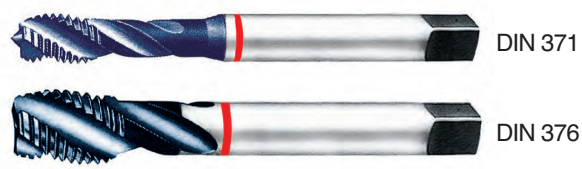
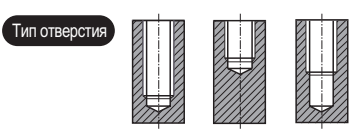
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				○	◎			○						
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Термореак.пластик	Стекло-пласт.
					○		◎						○	○

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TY313** СЕРИЯ

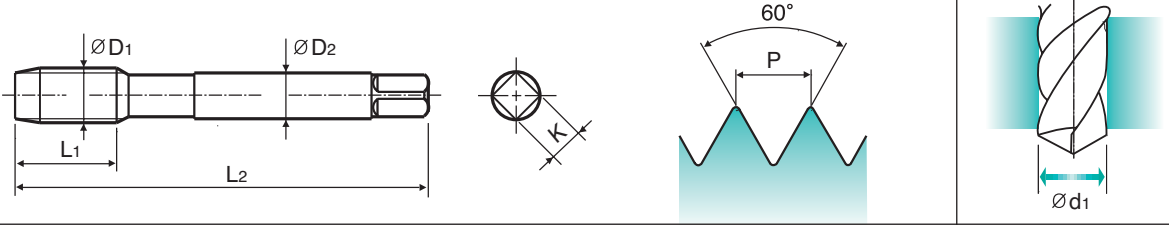
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа материалов **HR** HSS-E DIN 371/376 6H 60° C TiAlN R40

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			L1	L2			
M2	× 0.4	TY313136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TY313156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TY313196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TY313176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TY313496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TY313206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TY313226	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TY313246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TY313266	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TY313286	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TY313316	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	TY313346	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TY313366	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TY313396	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TY313426	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TY313466	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TY313506	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	TY313546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TY313606	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	TY313656	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TY313706	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TY313746	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TY313786	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	TY313866	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	TY313946	35	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)  
 ► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				○	○									
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
													○	○

- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

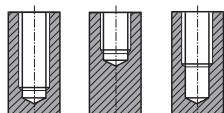
# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TB914** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Метчики с углублённой канавкой для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.
- ▶ Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



DIN 371

DIN 376



HSS-E

DIN 371/376

6H

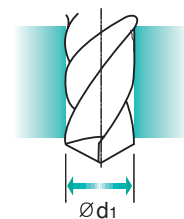
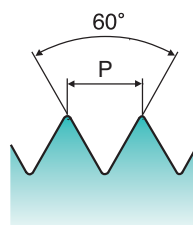
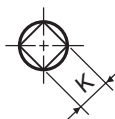
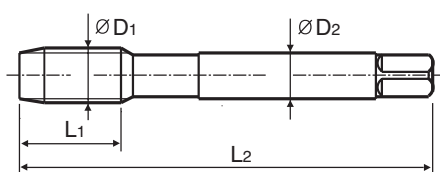
60°

C

Vap

R40

Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TB914136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TB914156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TB914196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TB914176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TB914496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TB914206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TB914226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TB914246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TB914266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TB914286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TB914316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TB914346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TB914366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TB914396</b>	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TB914426</b>	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TB914466</b>	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TB914506</b>	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TB914546</b>	20	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TB914606</b>	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TB914656</b>	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TB914706</b>	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TB914746</b>	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TB914786</b>	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TB914866</b>	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TB914946</b>	35	180	22	18	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎					◎	◎	◎						◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
		○												

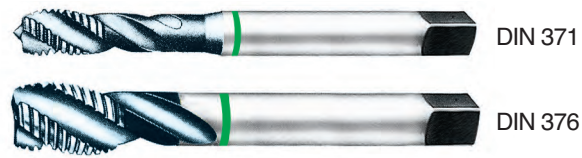
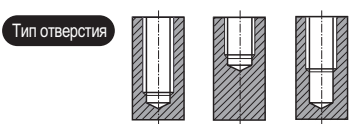


# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TCH14** СЕРИЯ

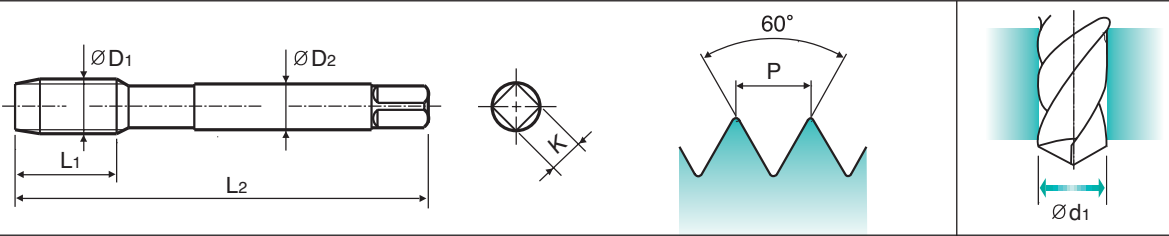
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Метчики с углублённой канавкой для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.
- ▶ Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов
**VA NW**
HSS-E
DIN 371/376
6H
60°
C
Hardslick
R40

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TCH14136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TCH14156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TCH14196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TCH14176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TCH14496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TCH14206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TCH14226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TCH14246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TCH14266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TCH14286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TCH14316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TCH14346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TCH14366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TCH14396</b>	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TCH14426</b>	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TCH14466</b>	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TCH14506</b>	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TCH14546</b>	20	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TCH14606</b>	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TCH14656</b>	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TCH14706</b>	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TCH14746</b>	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TCH14786</b>	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TCH14866</b>	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TCH14946</b>	35	180	22	18	26.5

- ▶ DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)
- ▶ \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○					○	○	○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
		○												

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

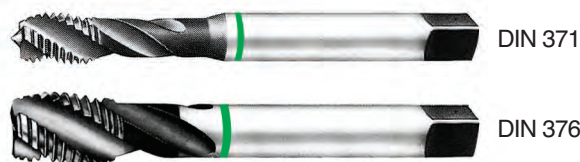
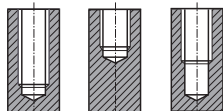
# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TB711** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



Группа Маркировка **NW**

HSS-E

DIN 371/376

6H

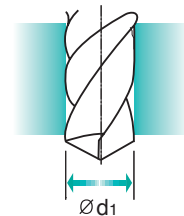
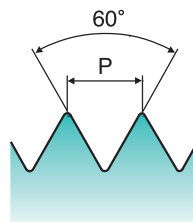
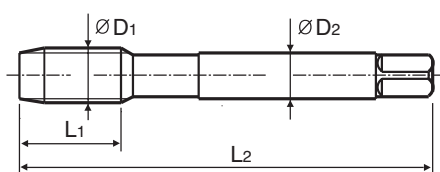
60°

C

Vap

R40

Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TB711136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TB711156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TB711196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TB711176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TB711496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TB711206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TB711226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TB711246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TB711266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TB711286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TB711316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TB711346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TB711366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TB711396</b>	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TB711426</b>	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TB711466</b>	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TB711506</b>	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TB711546</b>	20	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TB711606</b>	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TB711656</b>	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TB711706</b>	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TB711746</b>	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TB711786</b>	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TB711866</b>	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TB711946</b>	35	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

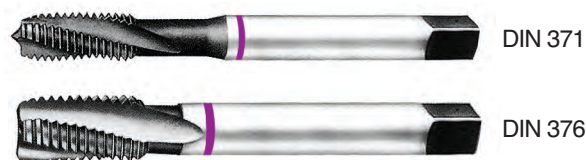
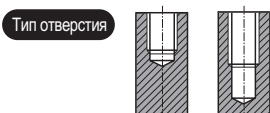
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎													
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
				○				○						

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

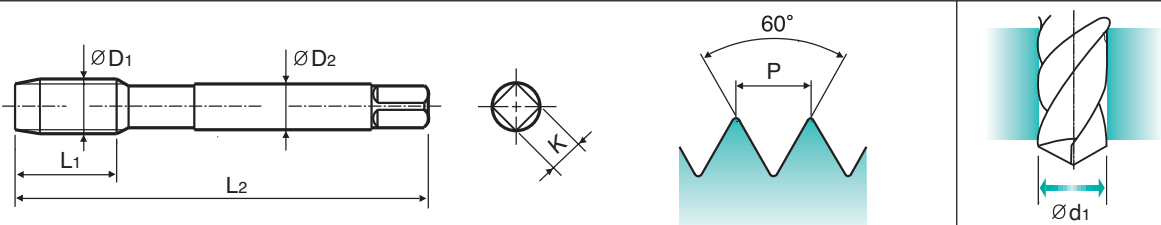
**TM903** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **Ti** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° C Bright R25 Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
			L1	L2	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TM903136	8	45	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TM903156	8	45	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TM903196	8	45	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TM903176	9	50	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TM903496	9	50	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TM903206	6	56	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TM903226	7	56	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TM903246	7	63	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TM903266	8	70	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TM903286	8	70	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TM903316	10	80	80	6	4.9	5
M7	× 1	TM903346	10	80	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TM903366	13	90	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TM903396	13	90	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TM903426	15	100	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TM903466	17	100	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TM903506	18	110	110	9	7	10.2
M14	× 2	TM903546	20	110	110	11	9	12
M16	× 2	TM903606	20	110	110	12	9	14
M18	× 2.5	TM903656	25	125	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TM903706	25	140	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TM903746	25	140	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TM903786	30	160	160	18	14.5	21
M27	× 3	TM903866	30	160	160	20	16	24
M30	× 3.5	TM903946	35	180	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
													○	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
◎														

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

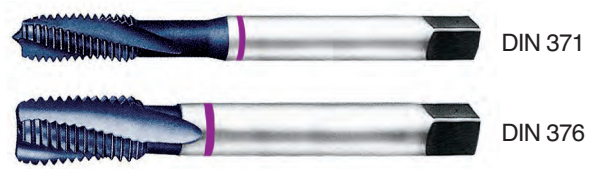
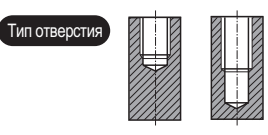
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

## TZ903 СЕРИЯ

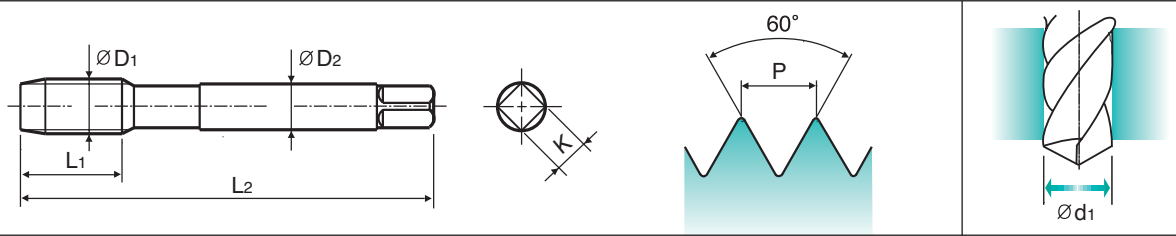
### M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа материалов: **Ti** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° C TAIN R25

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TZ903136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TZ903156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TZ903196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TZ903176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TZ903496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TZ903206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TZ903226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TZ903246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TZ903266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TZ903286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TZ903316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TZ903346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TZ903366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TZ903396</b>	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TZ903426</b>	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TZ903466</b>	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TZ903506</b>	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TZ903546</b>	20	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TZ903606</b>	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TZ903656</b>	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TZ903706</b>	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TZ903746</b>	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TZ903786</b>	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TZ903866</b>	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TZ903946</b>	35	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)  
► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

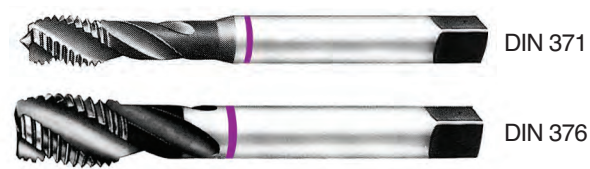
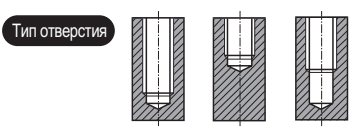
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
													○	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎														

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

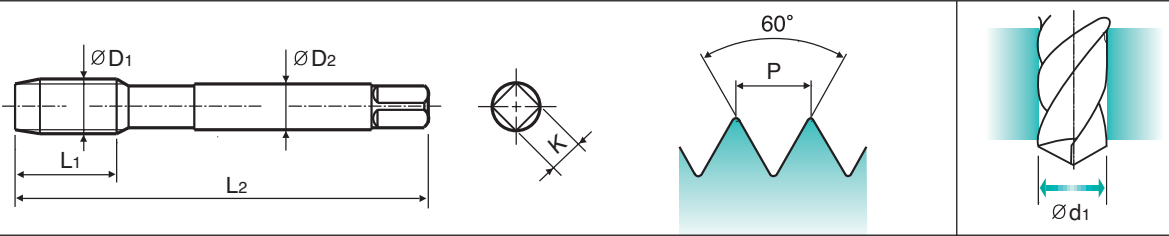
**TQ833** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **Ti Ni** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° C Vap R40 Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			L1	L2			
M2	× 0.4	<b>TQ833136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TQ833156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.5	× 0.45	<b>TQ833176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
M3	× 0.5	<b>TQ833206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TQ833226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TQ833246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TQ833266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TQ833286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TQ833316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TQ833346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TQ833366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M10	× 1.5	<b>TQ833426</b>	15	100	10	8	8.5
M12	× 1.75	<b>TQ833506</b>	18	110	9	7	10.2

Единица измерения: мм

► DIN 371(M2–M10) и DIN 376(M12)

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				⊙	⊙								⊙	⊙
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
⊙		⊙	⊙				⊙							

⊙ : Отлично ○ : Хорошо

- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

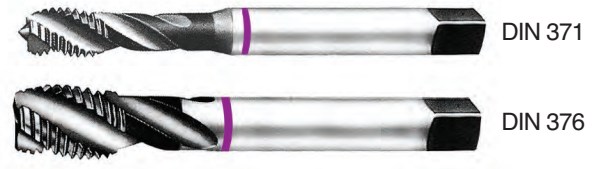
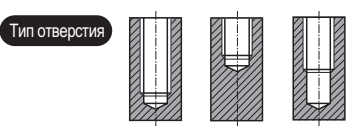
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TR833** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов  
**Ti Ni**

HSS-PM

DIN 371/376

6H

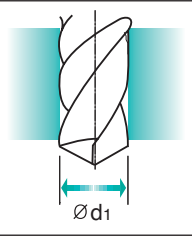
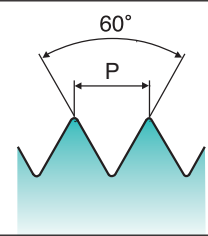
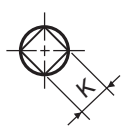
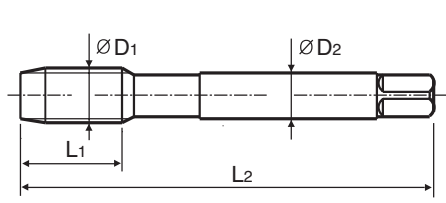
60°

C

Bright

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
ØD1	ØD2			L1	L2			
M2	× 0.4		TR833136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45		TR833156	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.5	× 0.45		TR833176	9	50	2.8	2.1	2.05
M3	× 0.5		TR833206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6		TR833226	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7		TR833246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75		TR833266	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8		TR833286	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1		TR833316	10	80	6	4.9	5
M7	× 1		TR833346	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25		TR833366	13	90	8	6.2	6.8
M10	× 1.5		TR833426	15	100	10	8	8.5
M12	× 1.75		TR833506	18	110	9	7	10.2

► DIN 371 (M2–M10) и DIN 376 (M12)

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

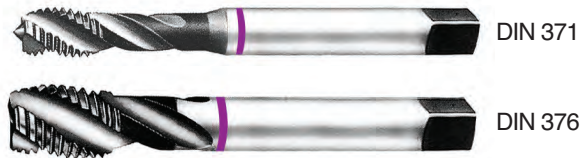
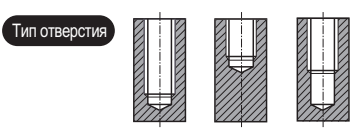
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				◎	◎								○	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎		◎	◎											

**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

**TM933 СЕРИЯ**

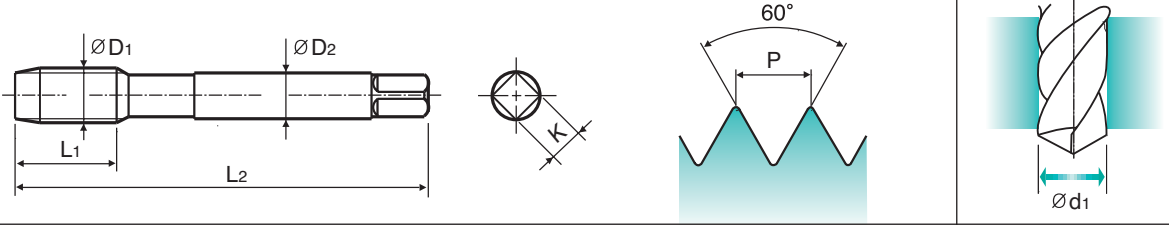
**M** Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из никелевых сплавов и жаропрочных сплавов, используемых в аэрокосмической и химической промышленности.



Группа материалов **Ni** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° C Bright R40

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TM933136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TM933156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TM933196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TM933176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TM933496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TM933206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TM933226	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TM933246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TM933266	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TM933286	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TM933316	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	TM933346	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TM933366	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TM933396	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TM933426	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TM933466	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TM933506	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	TM933546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TM933606	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	TM933656	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TM933706	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TM933746	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TM933786	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	TM933866	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	TM933946	35	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)  
► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

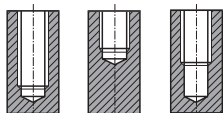
# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TZ933** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из никелевых сплавов и жаропрочных сплавов, используемых в аэрокосмической и химической промышленности.

Тип отверстия



Группа материалов

Ni

HSS-PM

DIN 371/376

6H

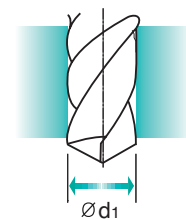
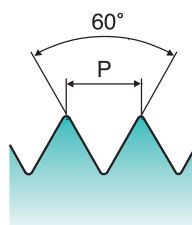
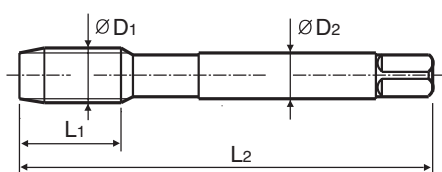
60°

C

TiAlN

R40

Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TZ933136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TZ933156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TZ933196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TZ933176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TZ933496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TZ933206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TZ933226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TZ933246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TZ933266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TZ933286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TZ933316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TZ933346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TZ933366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TZ933396</b>	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TZ933426</b>	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TZ933466</b>	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TZ933506</b>	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TZ933546</b>	20	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TZ933606</b>	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TZ933656</b>	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TZ933706</b>	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TZ933746</b>	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TZ933786</b>	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TZ933866</b>	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TZ933946</b>	35	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

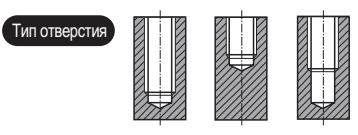
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				◎	◎									
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
○		◎	◎											

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TC163** СЕРИЯ

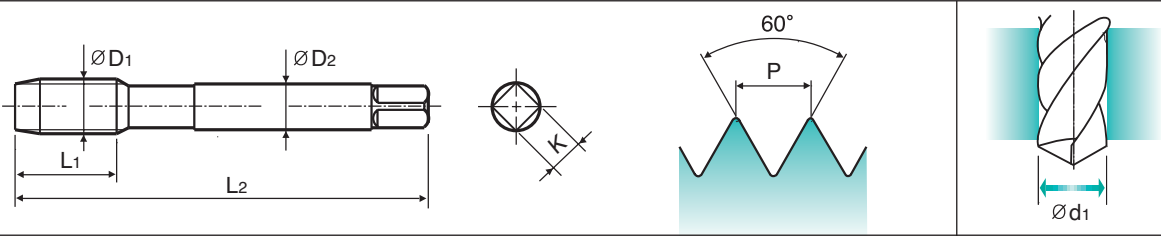
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **AI** HSS-E DIN 371/376 6H 60° C Bright R45

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	x 0.4	TC163136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	x 0.45	TC163156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	x 0.4	TC163196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	x 0.45	TC163176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	x 0.45	TC163496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	x 0.5	TC163206	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	x 0.6	TC163226	7	56	4	3	2.9
M4	x 0.7	TC163246	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	x 0.75	TC163266	8	70	6	4.9	3.7
M5	x 0.8	TC163286	8	70	6	4.9	4.2
M6	x 1	TC163316	10	80	6	4.9	5
M7	x 1	TC163346	10	80	7	5.5	6
M8	x 1.25	TC163366	13	90	8	6.2	6.8
M9	x 1.25	TC163396	13	90	9	7	7.8
M10	x 1.5	TC163426	15	100	10	8	8.5
M11	x 1.5	TC163466	17	100	8	6.2	9.5
M12	x 1.75	TC163506	18	110	9	7	10.2
M14	x 2	TC163546	20	110	11	9	12
M16	x 2	TC163606	20	110	12	9	14
M18	x 2.5	TC163656	25	125	14	11	15.5
M20	x 2.5	TC163706	25	140	16	12	17.5
M22	x 2.5	TC163746	25	140	18	14.5	19.5
M24	x 3	TC163786	30	160	18	14.5	21
M27	x 3	TC163866	30	160	20	16	24
M30	x 3.5	TC163946	35	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)  
 ► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○											○	
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
				○				○	○	○				

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

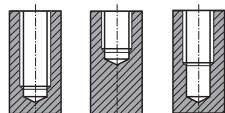
# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TE953** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



Группа материалов

**AI**

HSS-E

DIN 371/376

6H

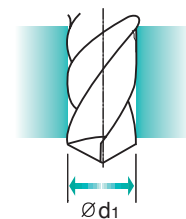
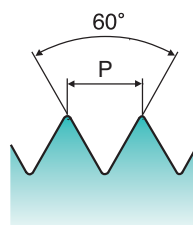
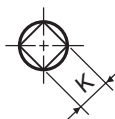
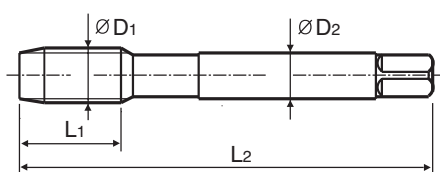
60°

C

NI

R40

Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TE953136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TE953156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TE953196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TE953176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TE953496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TE953206</b>	6	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TE953226</b>	7	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TE953246</b>	7	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TE953266</b>	8	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TE953286</b>	8	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TE953316</b>	10	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TE953346</b>	10	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TE953366</b>	13	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TE953396</b>	13	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TE953426</b>	15	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TE953466</b>	17	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TE953506</b>	18	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TE953546</b>	20	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TE953606</b>	20	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TE953656</b>	25	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TE953706</b>	25	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TE953746</b>	25	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TE953786</b>	30	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TE953866</b>	30	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TE953946</b>	35	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.

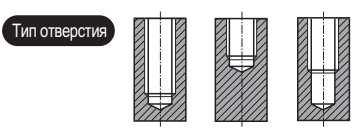


**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

**TC411 СЕРИЯ**

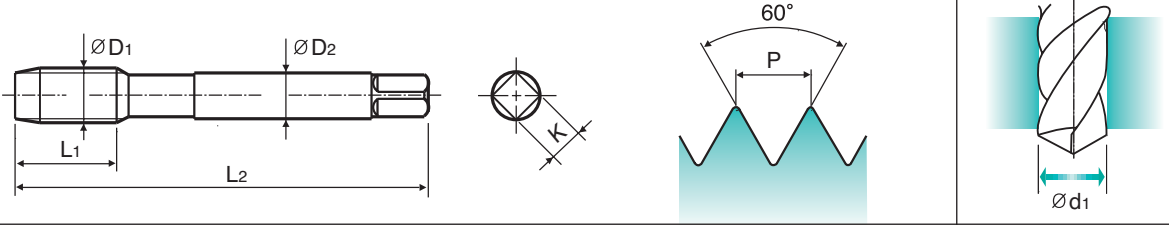
**MF** Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **GS** HSS-E DIN 374 6H 60° C Bright R40

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M4	x 0.5	TC411256	5	63	2.8	2.1	3.5
M5	x 0.5	TC411296	5	70	3.5	2.7	4.5
M6	x 0.75	TC411326	8	80	4.5	3.4	5.2
M6	x 0.5	TC411336	5	80	4.5	3.4	5.5
M7	x 0.75	TC411356	10	80	5.5	4.3	6.2
M8	x 1	TC411376	10	90	6	4.9	7
M8	x 0.75	TC411386	8	80	6	4.9	7.2
M8	x 0.5	TC411936	5	80	6	4.9	7.5
M10	x 1.25	TC411436	16	100	7	5.5	8.8
M10	x 1	TC411446	10	90	7	5.5	9
M10	x 0.75	TC411456	10	90	7	5.5	9.2
M12	x 1.5	TC411516	15	100	9	7	10.5
M12	x 1.25	TC411526	15	100	9	7	10.8
M12	x 1	TC411536	11	100	9	7	11
M14	x 1.5	TC411556	15	100	11	9	12.5
M14	x 1.25	TC411566	15	100	11	9	12.8
M14	x 1	TC411576	11	100	11	9	13

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

◎ : Отлично ○ : Хорошо

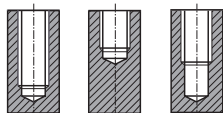
**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

**TC411** СЕРИЯ

**MF** Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

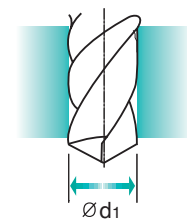
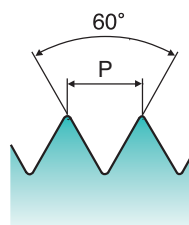
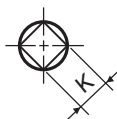
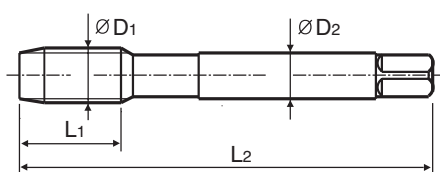
Тип отверстия



DIN 374



Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M16	× 1.5	TC411616	15	100	12	9	14.5
M16	× 1	TC411626	12	100	12	9	15
M18	× 1.5	TC411676	17	110	14	11	16.5
M18	× 1	TC411686	13	110	14	11	17
M20	× 1.5	TC411726	17	125	16	12	18.5
M20	× 1	TC411736	14	125	16	12	19
M22	× 1.5	TC411766	17	125	18	14.5	20.5
M22	× 1	TC411776	14	125	18	14.5	21
M24	× 2	TC411796	20	140	18	14.5	22
M24	× 1.5	TC411806	20	140	18	14.5	22.5
M26	× 1.5	TC411856	20	140	18	14.5	24.5
M27	× 2	TC411876	20	140	20	16	25
M27	× 1.5	TC411886	20	140	20	16	25.5
M28	× 1.5	TC411916	20	140	20	16	26.5
M30	× 2	TC411966	22	150	22	18	28
M30	× 1.5	TC411976	22	150	22	18	28.5

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

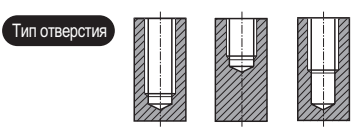
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Термо-реак. пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

**TD411 СЕРИЯ**

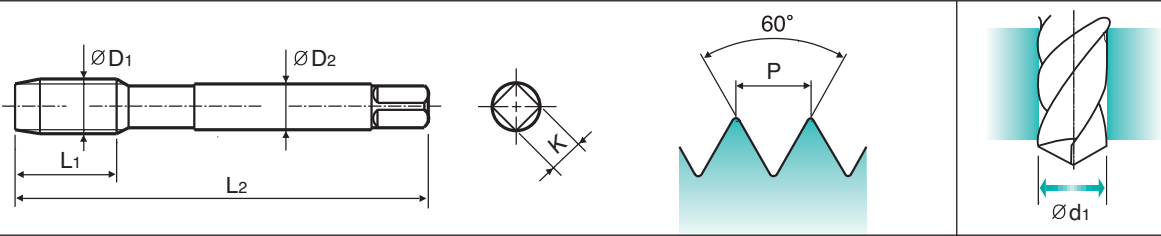
**MF** Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **GS** HSS-E DIN 374 6H 60° C TIN R40

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			резьбы L1	общая длина L2			
M4	x 0.5	TD411256	5	63	2.8	2.1	3.5
M5	x 0.5	TD411296	5	70	3.5	2.7	4.5
M6	x 0.75	TD411326	8	80	4.5	3.4	5.2
M6	x 0.5	TD411336	5	80	4.5	3.4	5.5
M7	x 0.75	TD411356	10	80	5.5	4.3	6.2
M8	x 1	TD411376	10	90	6	4.9	7
M8	x 0.75	TD411386	8	80	6	4.9	7.2
M8	x 0.5	TD411936	5	80	6	4.9	7.5
M10	x 1.25	TD411436	16	100	7	5.5	8.8
M10	x 1	TD411446	10	90	7	5.5	9
M10	x 0.75	TD411456	10	90	7	5.5	9.2
M12	x 1.5	TD411516	15	100	9	7	10.5
M12	x 1.25	TD411526	15	100	9	7	10.8
M12	x 1	TD411536	11	100	9	7	11
M14	x 1.5	TD411556	15	100	11	9	12.5
M14	x 1.25	TD411566	15	100	11	9	12.8
M14	x 1	TD411576	11	100	11	9	13

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

◎ : Отлично ○ : Хорошо

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

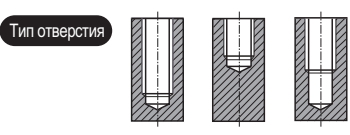
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TD411** СЕРИЯ

## MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



DIN 374

Группа Материалов  
**GS**

HSS-E

DIN 374

6H

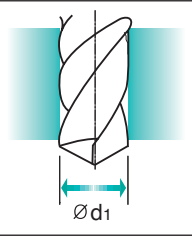
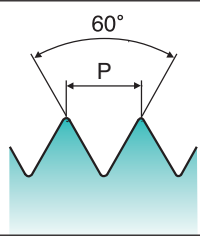
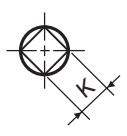
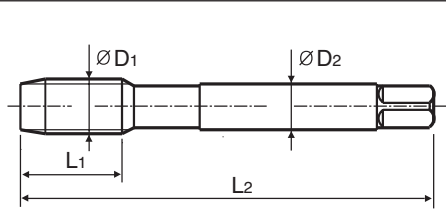
60°

C

TiN

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Диаметр сверла Ød1	
M16	× 1.5		<b>TD411616</b>	15	100	12	9	14.5
M16	× 1		<b>TD411626</b>	12	100	12	9	15
M18	× 1.5		<b>TD411676</b>	17	110	14	11	16.5
M18	× 1		<b>TD411686</b>	13	110	14	11	17
M20	× 1.5		<b>TD411726</b>	17	125	16	12	18.5
M20	× 1		<b>TD411736</b>	14	125	16	12	19
M22	× 1.5		<b>TD411766</b>	17	125	18	14.5	20.5
M22	× 1		<b>TD411776</b>	14	125	18	14.5	21
M24	× 2		<b>TD411796</b>	20	140	18	14.5	22
M24	× 1.5		<b>TD411806</b>	20	140	18	14.5	22.5
M26	× 1.5		<b>TD411856</b>	20	140	18	14.5	24.5
M27	× 2		<b>TD411876</b>	20	140	20	16	25
M27	× 1.5		<b>TD411886</b>	20	140	20	16	25.5
M28	× 1.5		<b>TD411916</b>	20	140	20	16	26.5
M30	× 2		<b>TD411966</b>	22	150	22	18	28
M30	× 1.5		<b>TD411976</b>	22	150	22	18	28.5

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

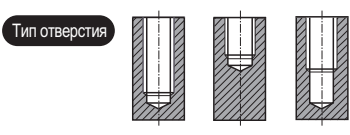
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Термо-реак. пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

**TC413 СЕРИЯ**

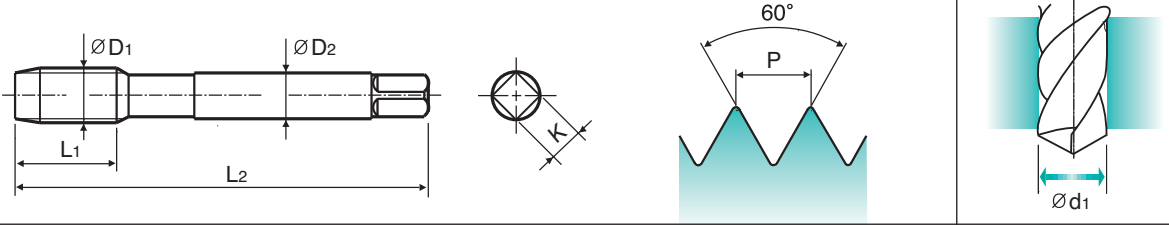
**MF** Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **VG** HSS-E DIN 374 6H 60° C Bright R40

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			резьбы L1	общая длина L2			
M4	x 0.5	TC413256	5	63	2.8	2.1	3.5
M5	x 0.5	TC413296	5	70	3.5	2.7	4.5
M6	x 0.75	TC413326	8	80	4.5	3.4	5.2
M6	x 0.5	TC413336	5	80	4.5	3.4	5.5
M7	x 0.75	TC413356	10	80	5.5	4.3	6.2
M8	x 1	TC413376	10	90	6	4.9	7
M8	x 0.75	TC413386	8	80	6	4.9	7.2
M10	x 1.25	TC413436	16	100	7	5.5	8.8
M10	x 1	TC413446	10	90	7	5.5	9
M10	x 0.75	TC413456	10	90	7	5.5	9.2
M12	x 1.5	TC413516	15	100	9	7	10.5
M12	x 1.25	TC413526	15	100	9	7	10.8
M12	x 1	TC413536	11	100	9	7	11
M14	x 1.5	TC413556	15	100	11	9	12.5
M14	x 1.25	TC413566	15	100	11	9	12.8
M16	x 1.5	TC413616	15	100	12	9	14.5
M18	x 1.5	TC413676	17	110	14	11	16.5
M20	x 1.5	TC413726	17	125	16	12	18.5
M22	x 1.5	TC413766	17	125	18	14.5	20.5
M24	x 1.5	TC413806	20	140	18	14.5	22.5

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
		○												



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

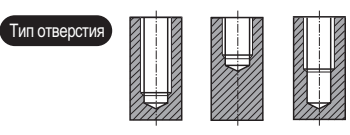
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

**TD413** СЕРИЯ

## MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

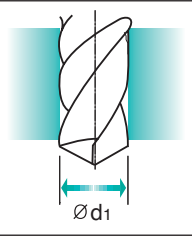
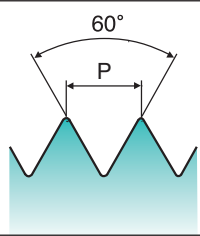
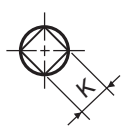
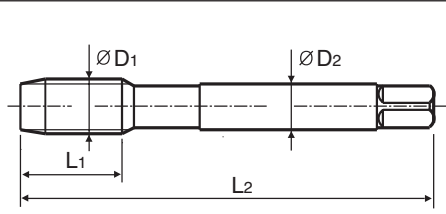
► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



DIN 374



Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M4	× 0.5	<b>TD413256</b>	5	63	2.8	2.1	3.5	
M5	× 0.5	<b>TD413296</b>	5	70	3.5	2.7	4.5	
M6	× 0.75	<b>TD413326</b>	8	80	4.5	3.4	5.2	
M6	× 0.5	<b>TD413336</b>	5	80	4.5	3.4	5.5	
M7	× 0.75	<b>TD413356</b>	10	80	5.5	4.3	6.2	
M8	× 1	<b>TD413376</b>	10	90	6	4.9	7	
M8	× 0.75	<b>TD413386</b>	8	80	6	4.9	7.2	
M10	× 1.25	<b>TD413436</b>	16	100	7	5.5	8.8	
M10	× 1	<b>TD413446</b>	10	90	7	5.5	9	
M10	× 0.75	<b>TD413456</b>	10	90	7	5.5	9.2	
M12	× 1.5	<b>TD413516</b>	15	100	9	7	10.5	
M12	× 1.25	<b>TD413526</b>	15	100	9	7	10.8	
M12	× 1	<b>TD413536</b>	11	100	9	7	11	
M14	× 1.5	<b>TD413556</b>	15	100	11	9	12.5	
M14	× 1.25	<b>TD413566</b>	15	100	11	9	12.8	
M16	× 1.5	<b>TD413616</b>	15	100	12	9	14.5	
M18	× 1.5	<b>TD413676</b>	17	110	14	11	16.5	
M20	× 1.5	<b>TD413726</b>	17	125	16	12	18.5	
M22	× 1.5	<b>TD413766</b>	17	125	18	14.5	20.5	
M24	× 1.5	<b>TD413806</b>	20	140	18	14.5	22.5	

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												

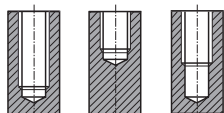


**TB183** СЕРИЯ

# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



DIN 374



HSS-E

DIN 374

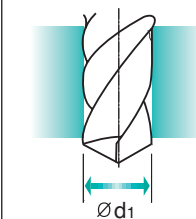
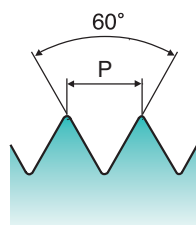
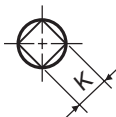
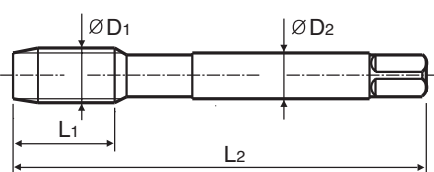
6H



Vap



Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M4	x 0.5	<b>TB183256</b>	5	63	2.8	2.1	3.5
M5	x 0.5	<b>TB183296</b>	5	70	3.5	2.7	4.5
M6	x 0.75	<b>TB183326</b>	8	80	4.5	3.4	5.2
M6	x 0.5	<b>TB183336</b>	5	80	4.5	3.4	5.5
M7	x 0.75	<b>TB183356</b>	10	80	5.5	4.3	6.2
M8	x 1	<b>TB183376</b>	10	90	6	4.9	7
M8	x 0.75	<b>TB183386</b>	8	80	6	4.9	7.2
M10	x 1.25	<b>TB183436</b>	16	100	7	5.5	8.8
M10	x 1	<b>TB183446</b>	10	90	7	5.5	9
M10	x 0.75	<b>TB183456</b>	10	90	7	5.5	9.2
M12	x 1.5	<b>TB183516</b>	15	100	9	7	10.5
M12	x 1.25	<b>TB183526</b>	15	100	9	7	10.8
M12	x 1	<b>TB183536</b>	11	100	9	7	11
M14	x 1.5	<b>TB183556</b>	15	100	11	9	12.5
M14	x 1.25	<b>TB183566</b>	15	100	11	9	12.8
M16	x 1.5	<b>TB183616</b>	15	100	12	9	14.5
M18	x 1.5	<b>TB183676</b>	17	110	14	11	16.5
M20	x 1.5	<b>TB183726</b>	17	125	16	12	18.5
M22	x 1.5	<b>TB183766</b>	17	125	18	14.5	20.5
M24	x 1.5	<b>TB183806</b>	20	140	18	14.5	22.5

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎					◎	◎	◎						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
		○												

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

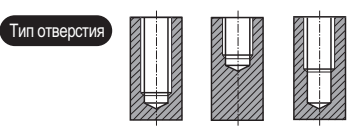
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

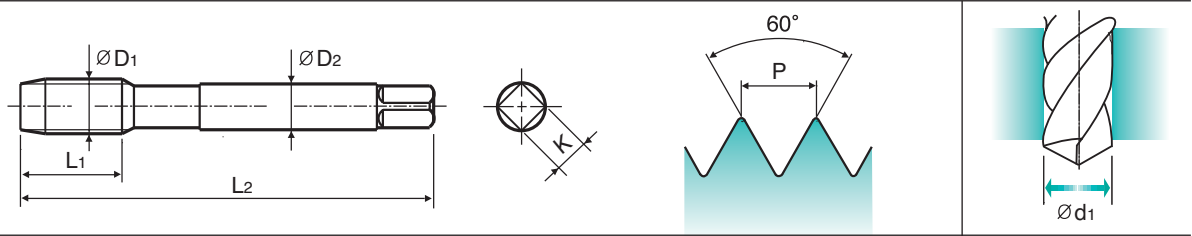
**TC963** СЕРИЯ

## MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа материалов **AI** HSS-E DIN 374 6H 60° C Bright R45 Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M4	x 0.5	TC963256	5	63	2.8	2.1	3.5	
M5	x 0.5	TC963296	5	70	3.5	2.7	4.5	
M6	x 0.75	TC963326	8	80	4.5	3.4	5.2	
M6	x 0.5	TC963336	5	80	4.5	3.4	5.5	
M7	x 0.75	TC963356	10	80	5.5	4.3	6.2	
M8	x 1	TC963376	10	90	6	4.9	7	
M8	x 0.75	TC963386	8	80	6	4.9	7.2	
M10	x 1.25	TC963436	16	100	7	5.5	8.8	
M10	x 1	TC963446	10	90	7	5.5	9	
M10	x 0.75	TC963456	10	90	7	5.5	9.2	
M12	x 1.5	TC963516	15	100	9	7	10.5	
M12	x 1.25	TC963526	15	100	9	7	10.8	
M12	x 1	TC963536	11	100	9	7	11	
M14	x 1.5	TC963556	15	100	11	9	12.5	
M14	x 1.25	TC963566	15	100	11	9	12.8	
M16	x 1.5	TC963616	15	100	12	9	14.5	
M18	x 1.5	TC963676	17	110	14	11	16.5	
M20	x 1.5	TC963726	17	125	16	12	18.5	
M22	x 1.5	TC963766	17	125	18	14.5	20.5	
M24	x 1.5	TC963806	20	140	18	14.5	22.5	

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

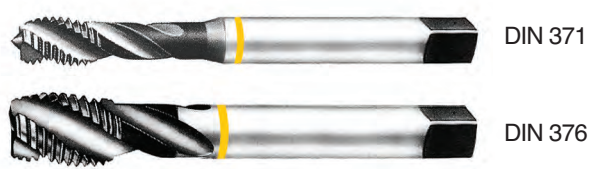
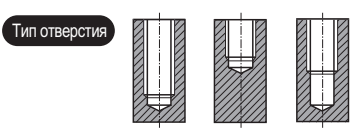
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○												○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
				◎				◎	◎	◎				



**TC144** СЕРИЯ

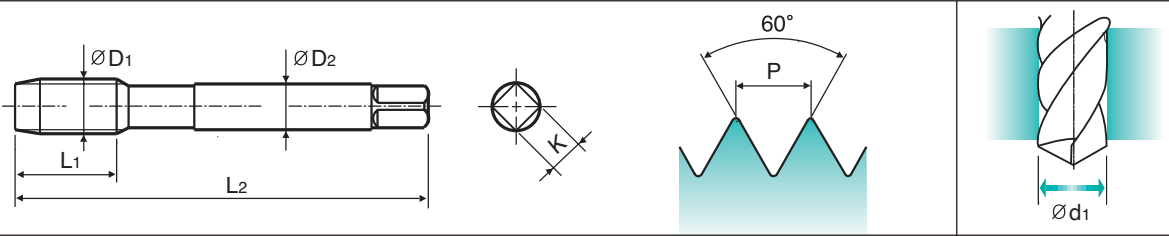
# UNC Для унифицированной резьбы

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



HSS-E
DIN 371/376
2B
60°
C
Bright
R40

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	ТPI	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата К	Диаметр сверла Ød1
			резьбы L1	общая L2			
#4	- 40UNC	TC144162	6	56	3.5	2.7	2.3
#5	- 40UNC	TC144202	7	56	3.5	2.7	2.6
#6	- 32UNC	TC144242	7	56	4	3	2.85
#8	- 32UNC	TC144282	8	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 24UNC	TC144322	10	70	6	4.9	3.9
#12	- 24UNC	TC144362	10	80	6	4.9	4.5
1/4"	- 20UNC	TC144402	13	80	7	5.5	5.2
5/16"	- 18UNC	TC144442	14	90	8	6.2	6.6
3/8"	- 16UNC	TC144482	16	100	9	7	8
7/16"	- 14UNC	TC144522	17	100	8	6.2	9.4
1/2"	- 13UNC	TC144562	20	110	9	7	10.75
9/16"	- 12UNC	TC144602	20	110	11	9	12.25
5/8"	- 11UNC	TC144642	22	110	12	9	13.5
3/4"	- 10UNC	TC144702	25	125	14	11	16.5
7/8"	- 9UNC	TC144742	27	140	18	14.5	19.5
1"	- 8UNC	TC144782	30	160	20	16	22.25
1 1/8"	- 7UNC	TC144822	35	180	22	18	25

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

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>      © : Отлично    ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

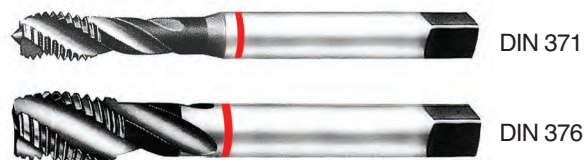
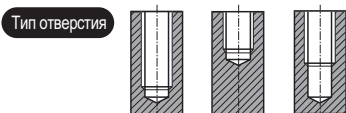
- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

**TC174 СЕРИЯ**

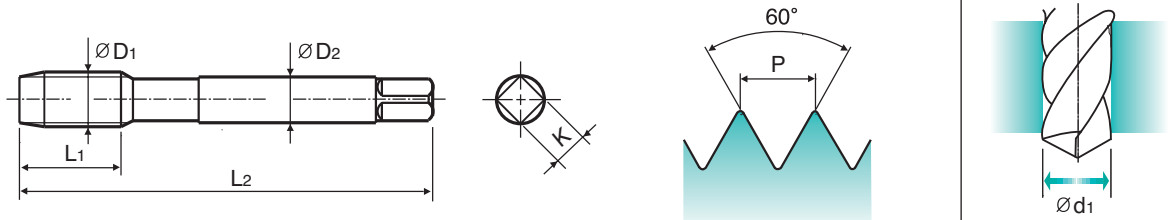
**UNC** Для унифицированной резьбы

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **VG** HSS-E DIN 371/376 2B 60° C Bright R40

Машинные метчики



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40UNC	TC174162	6	56	3.5	2.7	2.3
#5	- 40UNC	TC174202	7	56	3.5	2.7	2.6
#6	- 32UNC	TC174242	7	56	4	3	2.85
#8	- 32UNC	TC174282	8	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 24UNC	TC174322	10	70	6	4.9	3.9
#12	- 24UNC	TC174362	10	80	6	4.9	4.5
1/4"	- 20UNC	TC174402	13	80	7	5.5	5.2
5/16"	- 18UNC	TC174442	14	90	8	6.2	6.6
3/8"	- 16UNC	TC174482	16	100	9	7	8
7/16"	- 14UNC	TC174522	17	100	8	6.2	9.4
1/2"	- 13UNC	TC174562	20	110	9	7	10.75
9/16"	- 12UNC	TC174602	20	110	11	9	12.25
5/8"	- 11UNC	TC174642	22	110	12	9	13.5
3/4"	- 10UNC	TC174702	25	125	14	11	16.5
7/8"	- 9UNC	TC174742	27	140	18	14.5	19.5
1"	- 8UNC	TC174782	30	160	20	16	22.25
1 1/8"	- 7UNC	TC174822	35	180	22	18	25

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

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Т1 < 700	Т1 Сплав < 900
Т1 Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.



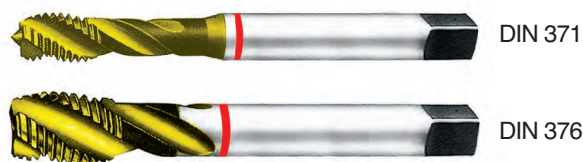
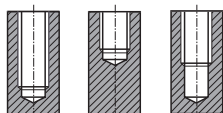


**TD174** СЕРИЯ

# UNC Для унифицированной резьбы

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



HSS-E

DIN 371/376

2B

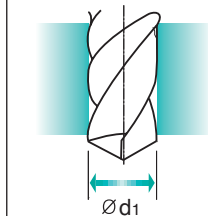
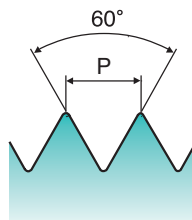
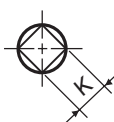
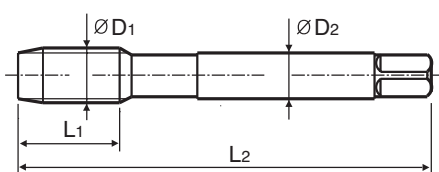
60°

C

TiN

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	ТPI	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата К	Диаметр сверла Ød1
			резьбы L1	общая длина L2			
#4	- 40UNC	TD174162	6	56	3.5	2.7	2.3
#5	- 40UNC	TD174202	7	56	3.5	2.7	2.6
#6	- 32UNC	TD174242	7	56	4	3	2.85
#8	- 32UNC	TD174282	8	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 24UNC	TD174322	10	70	6	4.9	3.9
#12	- 24UNC	TD174362	10	80	6	4.9	4.5
1/4"	- 20UNC	TD174402	13	80	7	5.5	5.2
5/16"	- 18UNC	TD174442	14	90	8	6.2	6.6
3/8"	- 16UNC	TD174482	16	100	9	7	8
7/16"	- 14UNC	TD174522	17	100	8	6.2	9.4
1/2"	- 13UNC	TD174562	20	110	9	7	10.75
9/16"	- 12UNC	TD174602	20	110	11	9	12.25
5/8"	- 11UNC	TD174642	22	110	12	9	13.5
3/4"	- 10UNC	TD174702	25	125	14	11	16.5
7/8"	- 9UNC	TD174742	27	140	18	14.5	19.5
1"	- 8UNC	TD174782	30	160	20	16	22.25
1 1/8"	- 7UNC	TD174822	35	180	22	18	25

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

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

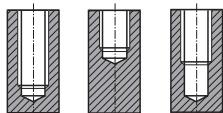
**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

**TB904 СЕРИЯ**

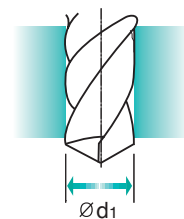
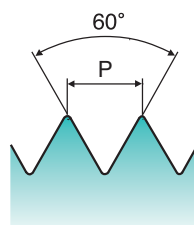
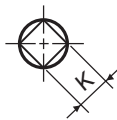
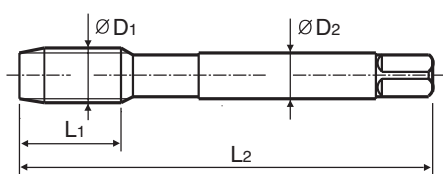
**UNC** Для унифицированной резьбы

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



Машинные метчики



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1			L1	L2	ØD2	K	Ød1
#4	- 40UNC	<b>TB904162</b>	6	56	3.5	2.7	2.3
#5	- 40UNC	<b>TB904202</b>	7	56	3.5	2.7	2.6
#6	- 32UNC	<b>TB904242</b>	7	56	4	3	2.85
#8	- 32UNC	<b>TB904282</b>	8	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 24UNC	<b>TB904322</b>	10	70	6	4.9	3.9
#12	- 24UNC	<b>TB904362</b>	10	80	6	4.9	4.5
1/4"	- 20UNC	<b>TB904402</b>	13	80	7	5.5	5.2
5/16"	- 18UNC	<b>TB904442</b>	14	90	8	6.2	6.6
3/8"	- 16UNC	<b>TB904482</b>	16	100	9	7	8
7/16"	- 14UNC	<b>TB904522</b>	17	100	8	6.2	9.4
1/2"	- 13UNC	<b>TB904562</b>	20	110	9	7	10.75
9/16"	- 12UNC	<b>TB904602</b>	20	110	11	9	12.25
5/8"	- 11UNC	<b>TB904642</b>	22	110	12	9	13.5
3/4"	- 10UNC	<b>TB904702</b>	25	125	14	11	16.5
7/8"	- 9UNC	<b>TB904742</b>	27	140	18	14.5	19.5
1"	- 8UNC	<b>TB904782</b>	30	160	20	16	22.25
1 1/8"	- 7UNC	<b>TB904822</b>	35	180	22	18	25

Единица измерения: мм

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

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

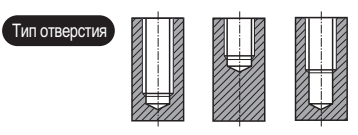
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎					◎	◎	◎						◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												

**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

**TC169** СЕРИЯ

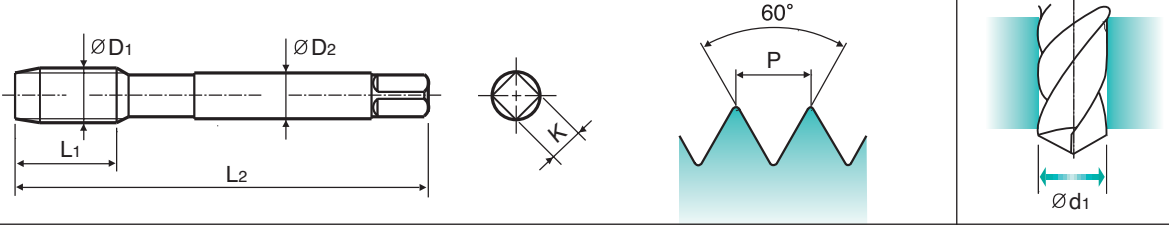
**UNC** Для унифицированной резьбы

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **AI** HSS-E DIN 371/376 2B 60° C Bright R45

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	ТPI	Артикул	Длина				Размер квадрата К	Диаметр сверла Ød1
			резьбы L1	общая L2	Диаметр хвостовика ØD2	квдрата		
#4	- 40UNC	TC169162	6	56	3.5	2.7	2.3	
#5	- 40UNC	TC169202	7	56	3.5	2.7	2.6	
#6	- 32UNC	TC169242	7	56	4	3	2.85	
#8	- 32UNC	TC169282	8	63	4.5	3.4	3.5	
#10	- 24UNC	TC169322	10	70	6	4.9	3.9	
#12	- 24UNC	TC169362	10	80	6	4.9	4.5	
1/4"	- 20UNC	TC169402	13	80	7	5.5	5.2	
5/16"	- 18UNC	TC169442	14	90	8	6.2	6.6	
3/8"	- 16UNC	TC169482	16	100	9	7	8	
7/16"	- 14UNC	TC169522	17	100	8	6.2	9.4	
1/2"	- 13UNC	TC169562	20	110	9	7	10.75	
9/16"	- 12UNC	TC169602	20	110	11	9	12.25	
5/8"	- 11UNC	TC169642	22	110	12	9	13.5	
3/4"	- 10UNC	TC169702	25	125	14	11	16.5	
7/8"	- 9UNC	TC169742	27	140	18	14.5	19.5	
1"	- 8UNC	TC169782	30	160	20	16	22.25	
1 1/8"	- 7UNC	TC169822	35	180	22	18	25	

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

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○											○	
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
				◎				◎	◎	◎				

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

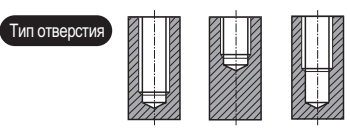
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL FLUTE TAPS

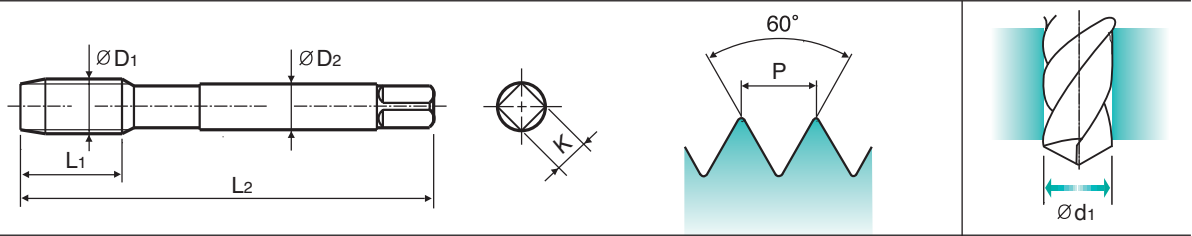
**TC124** СЕРИЯ

## UNF Для унифицированной резьбы с мелким шагом

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Машинные метчики



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48 UNF	TC124182	6	56	3.5	2.7	2.4
#5	- 44 UNF	TC124222	7	56	3.5	2.7	2.7
#6	- 40 UNF	TC124262	7	56	4	3	3
#8	- 36 UNF	TC124302	8	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 32 UNF	TC124342	10	70	6	4.9	4.1
#12	- 28 UNF	TC124382	10	80	6	4.9	4.7
1/4"	- 28 UNF	TC124422	10	80	7	5.5	5.5
5/16"	- 24 UNF	TC124462	10	90	8	6.2	6.9
3/8"	- 24 UNF	TC124502	10	100	9	7	8.5
7/16"	- 20 UNF	TC124542	13	100	8	6.2	9.9
1/2"	- 20 UNF	TC124582	13	100	9	7	11.5
9/16"	- 18 UNF	TC124622	15	100	11	9	12.9
5/8"	- 18 UNF	TC124662	15	100	12	9	14.5
3/4"	- 16 UNF	TC124722	17	110	14	11	17.5
7/8"	- 14 UNF	TC124762	17	125	18	14.5	20.5
1"	- 12 UNF	TC124802	20	140	20	16	23.25
1 1/8"	- 12 UNF	TC124842	22	150	22	18	26.5

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

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

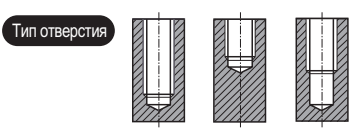
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Термореак.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

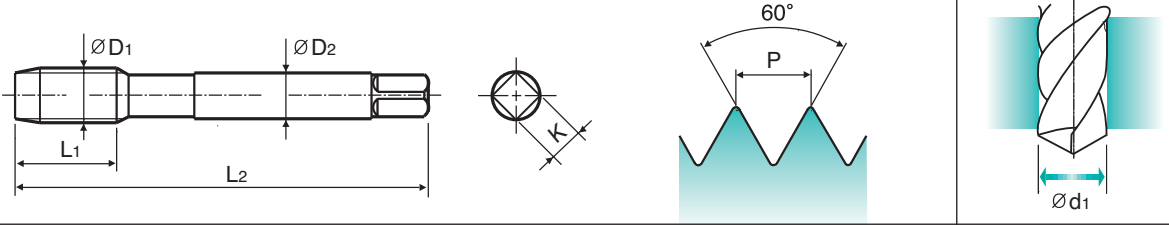
**TC184 СЕРИЯ**

**UNF** Для унифицированной резьбы с мелким шагом

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа материалов **VG** HSS-E DIN 371/374 2B 60° C Bright R40 Машинные метчики



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48 UNF	TC184182	6	56	3.5	2.7	2.4
#5	- 44 UNF	TC184222	7	56	3.5	2.7	2.7
#6	- 40 UNF	TC184262	7	56	4	3	3
#8	- 36 UNF	TC184302	8	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 32 UNF	TC184342	10	70	6	4.9	4.1
#12	- 28 UNF	TC184382	10	80	6	4.9	4.7
1/4"	- 28 UNF	TC184422	10	80	7	5.5	5.5
5/16"	- 24 UNF	TC184462	10	90	8	6.2	6.9
3/8"	- 24 UNF	TC184502	10	100	9	7	8.5
7/16"	- 20 UNF	TC184542	13	100	8	6.2	9.9
1/2"	- 20 UNF	TC184582	13	100	9	7	11.5
9/16"	- 18 UNF	TC184622	15	100	11	9	12.9
5/8"	- 18 UNF	TC184662	15	100	12	9	14.5
3/4"	- 16 UNF	TC184722	17	110	14	11	17.5
7/8"	- 14 UNF	TC184762	17	125	18	14.5	20.5
1"	- 12 UNF	TC184802	20	140	20	16	23.25
1 1/8"	- 12 UNF	TC184842	22	150	22	18	26.5

Единица измерения: мм

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

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



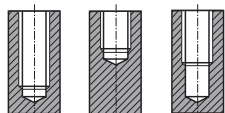
**YG SPIRAL FLUTE TAPS**

**TB924 СЕРИЯ**

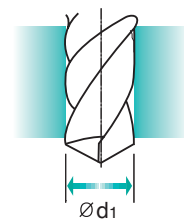
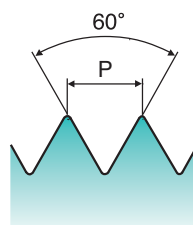
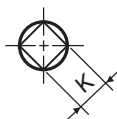
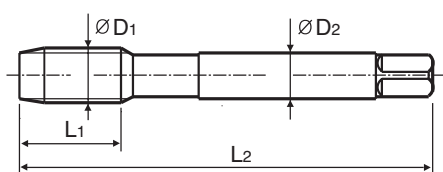
**UNF** Для унифицированной резьбы с мелким шагом

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48 UNF	<b>TB924182</b>	6	56	3.5	2.7	2.4
#5	- 44 UNF	<b>TB924222</b>	7	56	3.5	2.7	2.7
#6	- 40 UNF	<b>TB924262</b>	7	56	4	3	3
#8	- 36 UNF	<b>TB924302</b>	8	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 32 UNF	<b>TB924342</b>	10	70	6	4.9	4.1
#12	- 28 UNF	<b>TB924382</b>	10	80	6	4.9	4.7
1/4"	- 28 UNF	<b>TB924422</b>	10	80	7	5.5	5.5
5/16"	- 24 UNF	<b>TB924462</b>	10	90	8	6.2	6.9
3/8"	- 24 UNF	<b>TB924502</b>	10	100	9	7	8.5
7/16"	- 20 UNF	<b>TB924542</b>	13	100	8	6.2	9.9
1/2"	- 20 UNF	<b>TB924582</b>	13	100	9	7	11.5
9/16"	- 18 UNF	<b>TB924622</b>	15	100	11	9	12.9
5/8"	- 18 UNF	<b>TB924662</b>	15	100	12	9	14.5
3/4"	- 16 UNF	<b>TB924722</b>	17	110	14	11	17.5
7/8"	- 14 UNF	<b>TB924762</b>	17	125	18	14.5	20.5
1"	- 12 UNF	<b>TB924802</b>	20	140	20	16	23.25
1 1/8"	- 12 UNF	<b>TB924842</b>	22	150	22	18	26.5

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

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

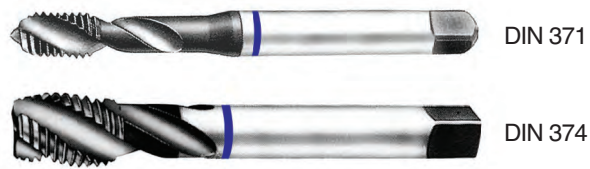
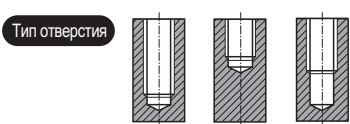
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎					◎	◎	◎						◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
		○												



**TC170** СЕРИЯ

# UNF Для унифицированной резьбы с мелким шагом

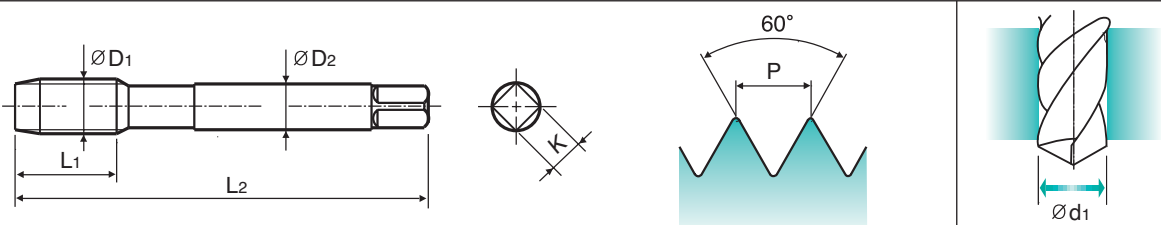
► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **AI**

HSS-E
DIN 371/374
2B
60°
C
Bright
R45

Машинные метчики



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48 UNF	TC170182	6	56	3.5	2.7	2.4
#5	- 44 UNF	TC170222	7	56	3.5	2.7	2.7
#6	- 40 UNF	TC170262	7	56	4	3	3
#8	- 36 UNF	TC170302	8	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 32 UNF	TC170342	10	70	6	4.9	4.1
#12	- 28 UNF	TC170382	10	80	6	4.9	4.7
1/4"	- 28 UNF	TC170422	10	80	7	5.5	5.5
5/16"	- 24 UNF	TC170462	10	90	8	6.2	6.9
3/8"	- 24 UNF	TC170502	10	100	9	7	8.5
7/16"	- 20 UNF	TC170542	13	100	8	6.2	9.9
1/2"	- 20 UNF	TC170582	13	100	9	7	11.5
9/16"	- 18 UNF	TC170622	15	100	11	9	12.9
5/8"	- 18 UNF	TC170662	15	100	12	9	14.5
3/4"	- 16 UNF	TC170722	17	110	14	11	17.5
7/8"	- 14 UNF	TC170762	17	125	18	14.5	20.5
1"	- 12 UNF	TC170802	20	140	20	16	23.25
1 1/8"	- 12 UNF	TC170842	22	150	22	18	26.5

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

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○											○	
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
				○				○	○	○				

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

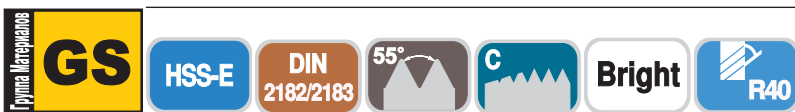
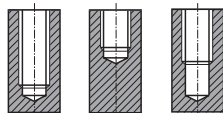


**TC134** СЕРИЯ

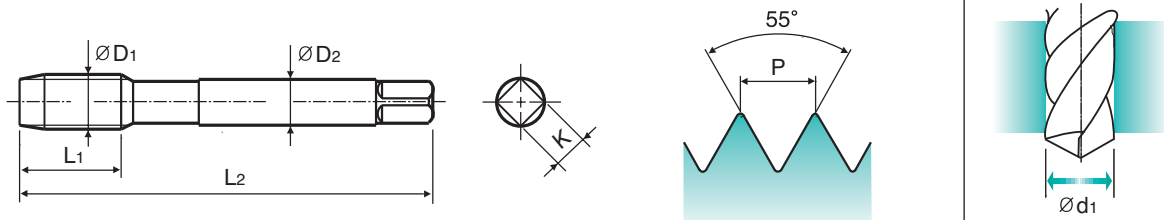
# BSW Для резьбы Витворта

► Благодаря специальной геометрии канавок, способствующей эффективному удалению стружки, данные метчики отлично подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Тип отверстия



Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР ØD1	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
W1/8"	- 40	TC134200	7	56	3.5	2.7	2.5
W5/32"	- 32	TC134280	7	63	4.5	3.4	3.1
W3/16"	- 24	TC134320	10	70	6	4.9	3.6
W7/32"	- 24	TC134360	10	80	6	4.9	4.4
W1/4"	- 20	TC134400	13	80	7	5.5	5.1
W5/16"	- 18	TC134440	14	90	8	6.2	6.5
W3/8"	- 16	TC134480	16	100	9	7	7.9
W7/16"	- 14	TC134520	17	100	8	6.2	9.3
W1/2"	- 12	TC134560	20	110	9	7	10.5
W9/16"	- 12	TC134600	20	110	11	9	12
W5/8"	- 11	TC134640	22	110	12	9	13.5
W3/4"	- 10	TC134700	25	125	14	11	16.5
W7/8"	- 9	TC134740	27	140	18	14.5	19.25
W1"	- 8	TC134780	30	160	20	16	22
W1 1/8"	- 7	TC134820	35	180	22	18	24.75

► DIN 2182(W1/8"~W3/8") и DIN 2183(W7/16"~W1 1/8")

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Т1 < 700	Т1 Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Т1 Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

# БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ



Путь к лучшему лежит через инновации



# SPIRAL POINT TAPS МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

- Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях (изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E и порошковой быстрорежущей стали HSS-PM)



# РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

## Метчики с винтовой подточкой

Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях (изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E и порошковой быстрорежущей стали HSS-PM)

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ



















◆ ТИП SYNCHRO

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
◆ TTS33		HSS-PM	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	TiN	<b>394</b>
TC122		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 352	ISO 2/6H	B	Bright	<b>395</b>
TC127		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371	ISO 2/6H	B	Bright	<b>396</b>
TC227		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>397</b>
TD127		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371	ISO 2/6H	B	TiN	<b>398</b>
TD227		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 376	ISO 2/6H	B	TiN	<b>399</b>
TQ863		HSS-PM	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Vap	<b>400</b>
TR863		HSS-PM	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>401</b>
TC422		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>402</b>
TE422		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	NI	<b>403</b>
TD422		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	TiN	<b>404</b>
TY422		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	TiAlN	<b>405</b>
TQ853		HSS-PM	M	<b>VA</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Vap	<b>406</b>
TR853		HSS-PM	M	<b>VA</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>407</b>
TC283		HSS-E	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>408</b>
TY283		HSS-E	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	TiAlN	<b>409</b>
TB623		HSS-E	M	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	B	Vap	<b>410</b>
TCH23		HSS-E	M	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	B	Hardslick	<b>411</b>
TM293		HSS-PM	M-Az	<b>Ti</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>412</b>
TZ293		HSS-PM	M-Az	<b>Ti</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	TiAlN	<b>413</b>
TQ873		HSS-PM	M	<b>Ti Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Vap	<b>414</b>



# МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>TR873</b>		HSS-PM	M	<b>Ti Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>415</b>
<b>TM923</b>		HSS-PM	M	<b>Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>416</b>
<b>TZ923</b>		HSS-PM	M	<b>Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	TiAlN	<b>417</b>
<b>TE943</b>		HSS-E	M	<b>Al</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	NI	<b>418</b>
<b>TC622</b>		HSS-E	M-Az	<b>Al</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	Bright	<b>419</b>
<b>TC222</b>		HSS-E	MF	<b>GS</b>	DIN 374	ISO 2/6H	B	Bright	<b>420</b>
<b>TD222</b>		HSS-E	MF	<b>GS</b>	DIN 374	ISO 2/6H	B	TiN	<b>422</b>
<b>TC263</b>		HSS-E	MF	<b>VG</b>	DIN 374	ISO 2/6H	B	Bright	<b>424</b>
<b>TD263</b>		HSS-E	MF	<b>VG</b>	DIN 374	ISO 2/6H	B	TiN	<b>425</b>
<b>TB123</b>		HSS-E	MF	<b>VA NW</b>	DIN 374	ISO 2X/6HX	B	Vap	<b>426</b>
<b>TC214</b>		HSS-E	UNC	<b>GS</b>	DIN 371/376	2B	B	Bright	<b>427</b>
<b>TC244</b>		HSS-E	UNC	<b>VG</b>	DIN 371/376	2B	B	Bright	<b>428</b>
<b>TD244</b>		HSS-E	UNC	<b>VG</b>	DIN 371/376	2B	B	TiN	<b>429</b>
<b>TB264</b>		HSS-E	UNC	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	2B	B	Vap	<b>430</b>
<b>TC234</b>		HSS-E	UNF	<b>GS</b>	DIN 371/374	2B	B	Bright	<b>431</b>
<b>TC254</b>		HSS-E	UNF	<b>VG</b>	DIN 371/374	2B	B	Bright	<b>432</b>
<b>TB274</b>		HSS-E	UNF	<b>VA NW</b>	DIN 371/374	2B	B	Vap	<b>433</b>
<b>TC224</b>		HSS-E	BSW	<b>GS</b>	DIN 2182/2183	-	B	Bright	<b>434</b>

**YG SPIRAL POINT TAPS**

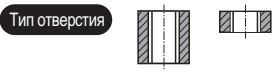
**TTS33 СЕРИЯ**

**М** Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики для высокоскоростного нарезания точной резьбы.



DIN 371/376

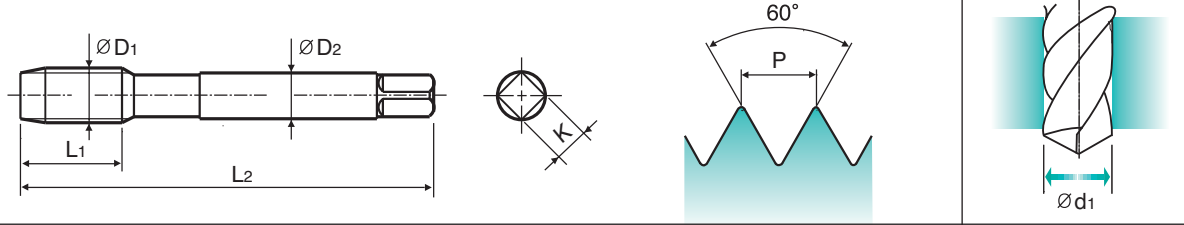


Тип отверстия

**Тип Synchro** В 2-3 раза производительнее обычных метчиков группы материалов GS

Группа материалов **GS** **HSS-PM** **DIN 371/376** **6HX** **60°** **B** **TiN**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм	
			L1	L2			Диаметр сверла	Ød1
M3	× 0.5	TTS33206	11	56	3.5	2.7	2.5	
M4	× 0.7	TTS33246	13	63	4.5	3.4	3.3	
M5	× 0.8	TTS33286	15	70	6	4.9	4.2	
M6	× 1.0	TTS33316	17	80	6	4.9	5	
M8	× 1.25	TTS33366	20	90	8	6.2	6.8	
M10	× 1.5	TTS33426	22	100	10	8	8.5	
M12	× 1.75	TTS33506	24	110	9	7	10.2	
M14	× 2.0	TTS33546	26	110	11	9	12	
M16	× 2.0	TTS33606	27	110	12	9	14	
M18	× 2.5	TTS33656	30	125	14	11	15.5	
M20	× 2.5	TTS33706	32	140	16	12	17.5	

► DIN371 (M3–M10) и DIN376 (M11–M20)

► По дополнительному заказу доступны метчики с покрытием TiAlN.

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Термореак. пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

# YG SPIRAL POINT TAPS

**TC122** СЕРИЯ

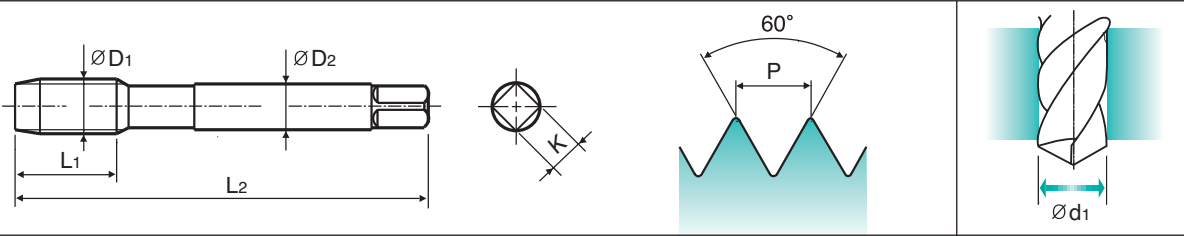
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией перемычки для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью по сравнению с другими метчиками.



Группа Материалов **GS** HSS-E DIN 352 6H 60° B Bright

Короткие машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			L1	L2			
M2	× 0.4	TC122136	8	36	2.8	2.1	1.6
M2.5	× 0.45	TC122176	9	40	2.8	2.1	2.05
M3	× 0.5	TC122206	11	40	3.5	2.7	2.5
M4	× 0.7	TC122246	13	45	4.5	3.4	3.3
M5	× 0.8	TC122286	16	52	6	4.9	4.2
M6	× 1	TC122316	18	56	6	4.9	5
M8	× 1.25	TC122366	20	63	6	4.9	6.8
M10	× 1.5	TC122426	22	70	7	5.5	8.5
M12	× 1.75	TC122506	24	80	9	7	10.2
M14	× 2	TC122546	26	80	11	9	12
M16	× 2	TC122606	27	80	12	9	14

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

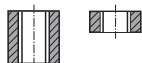
# YG SPIRAL POINT TAPS

**TC127** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией перемычки для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью по сравнению с другими метчиками.

Тип отверстия



DIN 371



HSS-E

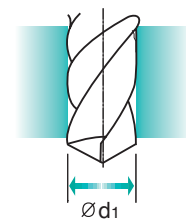
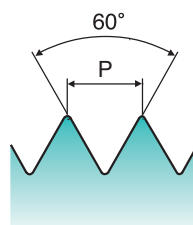
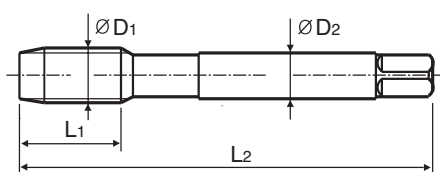
DIN 371

6H



Bright

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм	
							ØD1	Ød1
M2	× 0.4	TC127136	L1	L2	ØD2	K	ØD1	Ød1
M2.2	× 0.45	TC127156	8	45	2.8	2.1	1.6	
* M2.3	× 0.4	TC127196	8	45	2.8	2.1	1.9	
M2.5	× 0.45	TC127176	9	50	2.8	2.1	2.05	
* M2.6	× 0.45	TC127496	9	50	2.8	2.1	2.1	
M3	× 0.5	TC127206	11	56	3.5	2.7	2.5	
M3.5	× 0.6	TC127226	12	56	4	3	2.9	
M4	× 0.7	TC127246	13	63	4.5	3.4	3.3	
M4.5	× 0.75	TC127266	14	70	6	4.9	3.7	
M5	× 0.8	TC127286	15	70	6	4.9	4.2	
M6	× 1	TC127316	17	80	6	4.9	5	
M7	× 1	TC127346	17	80	7	5.5	6	
M8	× 1.25	TC127366	20	90	8	6.2	6.8	
M9	× 1.25	TC127396	20	90	9	7	7.8	
M10	× 1.5	TC127426	22	100	10	8	8.5	
M11	× 1.5	TC127466	22	100	11	9	9.5	
M12	× 1.75	TC127506	24	110	12	9	10.2	

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Термо-реак. пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

# YG SPIRAL POINT TAPS

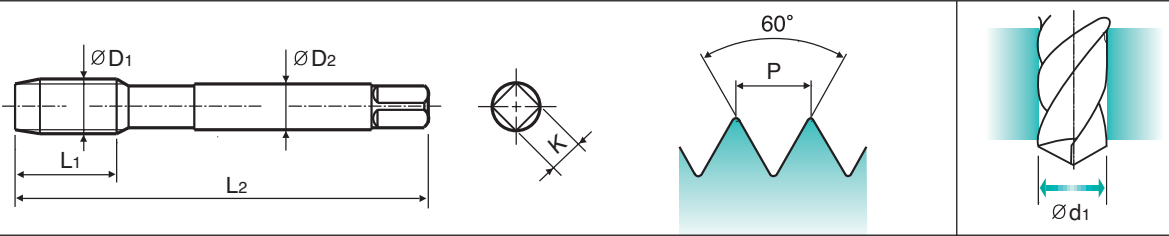
**TC227** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией перемычки для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью по сравнению с другими метчиками.



Группа Материалов
**GS**
HSS-E
DIN 376
6H
60°
B
Bright
Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
			L1	L2	L2	ØD2	K	Ød1
M3	x 0.5	TC227206	11	56	2.2	1.8	2.5	
M3.5	x 0.6	TC227226	12	56	2.5	2.1	2.9	
M4	x 0.7	TC227246	13	63	2.8	2.1	3.3	
M4.5	x 0.75	TC227266	14	70	3.5	2.7	3.7	
M5	x 0.8	TC227286	15	70	3.5	2.7	4.2	
M6	x 1	TC227316	17	80	4.5	3.4	5	
M7	x 1	TC227346	17	80	5.5	4.3	6	
M8	x 1.25	TC227366	20	90	6	4.9	6.8	
M9	x 1.25	TC227396	20	90	7	5.5	7.8	
M10	x 1.5	TC227426	22	100	7	5.5	8.5	
M11	x 1.5	TC227466	22	100	8	6.2	9.5	
M12	x 1.75	TC227506	24	110	9	7	10.2	
M14	x 2	TC227546	26	110	11	9	12	
M16	x 2	TC227606	27	110	12	9	14	
M18	x 2.5	TC227656	30	125	14	11	15.5	
M20	x 2.5	TC227706	32	140	16	12	17.5	
M22	x 2.5	TC227746	32	140	18	14.5	19.5	
M24	x 3	TC227786	34	160	18	14.5	21	
M27	x 3	TC227866	36	160	20	16	24	
M30	3.5	TC227946	40	180	22	18	26.5	

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

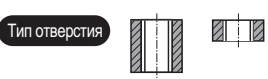


**YG SPIRAL POINT TAPS**

**TD127 СЕРИЯ**

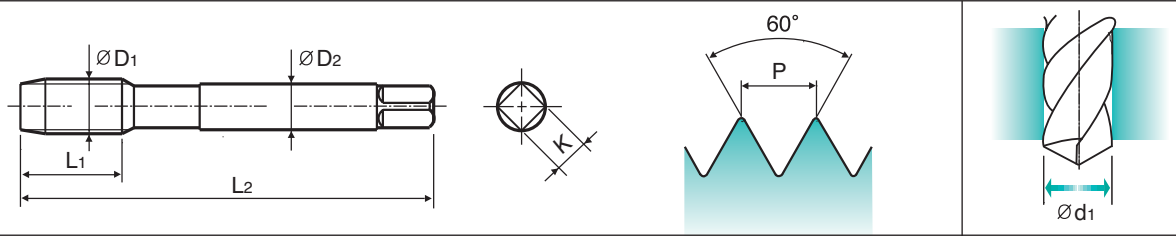
**M Для метрической резьбы ISO – DIN 13**

► Метчики с оптимальной геометрией перемычки для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью по сравнению с другими метчиками.



Группа Материалов **GS** **HSS-E** **DIN 371** **6H** **60°** **B** **TiN**

Машинные метчики



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

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

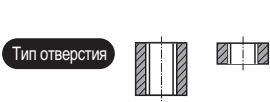
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Термореак. пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

# YG SPIRAL POINT TAPS

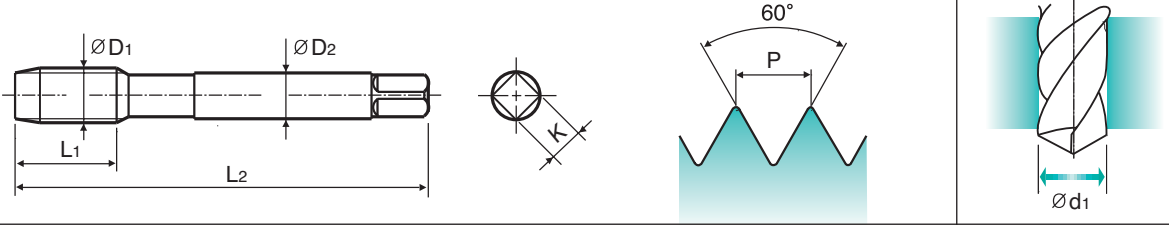
**TD227** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией перемычки для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью по сравнению с другими метчиками.



Группа Материалов **GS**
HSS-E
DIN 376
6H
60°
B
TiN
Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			резьбы L1	общая длина L2			
M3	x 0.5	TD227206	11	56	2.2	1.8	2.5
M3.5	x 0.6	TD227226	12	56	2.5	2.1	2.9
M4	x 0.7	TD227246	13	63	2.8	2.1	3.3
M4.5	x 0.75	TD227266	14	70	3.5	2.7	3.7
M5	x 0.8	TD227286	15	70	3.5	2.7	4.2
M6	x 1	TD227316	17	80	4.5	3.4	5
M7	x 1	TD227346	17	80	5.5	4.3	6
M8	x 1.25	TD227366	20	90	6	4.9	6.8
M9	x 1.25	TD227396	20	90	7	5.5	7.8
M10	x 1.5	TD227426	22	100	7	5.5	8.5
M11	x 1.5	TD227466	22	100	8	6.2	9.5
M12	x 1.75	TD227506	24	110	9	7	10.2
M14	x 2	TD227546	26	110	11	9	12
M16	x 2	TD227606	27	110	12	9	14
M18	x 2.5	TD227656	30	125	14	11	15.5
M20	x 2.5	TD227706	32	140	16	12	17.5
M22	x 2.5	TD227746	32	140	18	14.5	19.5
M24	x 3	TD227786	34	160	18	14.5	21
M27	x 3	TD227866	36	160	20	16	24
M30	x 3.5	TD227946	40	180	22	18	26.5

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

⊙ : Отлично ○ : Хорошо

- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

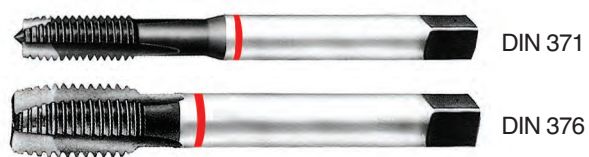
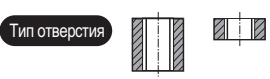
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL POINT TAPS

**TQ863** СЕРИЯ

## М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

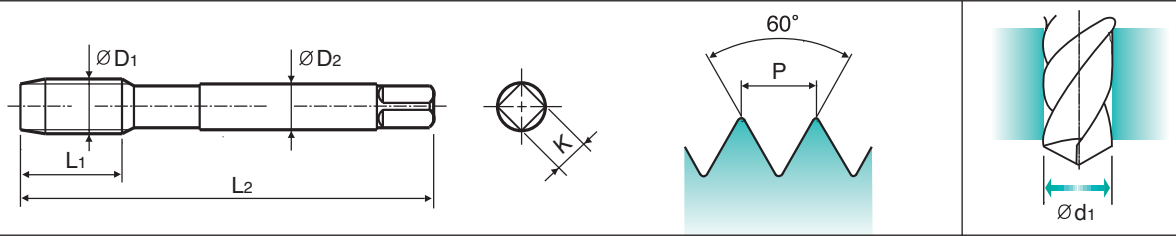
► Метчики с оптимальной геометрией перемычки из высококачественных материалов для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью по сравнению с другими метчиками.



Группа Материалов  
**VG**

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

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм	
			резьбы	общая длина			Диаметр сверла	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1	
M2	× 0.4	<b>TQ863136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6	
M2.2	× 0.45	<b>TQ863156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75	
M2.5	× 0.45	<b>TQ863176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05	
M3	× 0.5	<b>TQ863206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5	
M3.5	× 0.6	<b>TQ863226</b>	12	56	4	3	2.9	
M4	× 0.7	<b>TQ863246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3	
M4.5	× 0.75	<b>TQ863266</b>	14	70	6	4.9	3.7	
M5	× 0.8	<b>TQ863286</b>	15	70	6	4.9	4.2	
M6	× 1	<b>TQ863316</b>	17	80	6	4.9	5	
M7	× 1	<b>TQ863346</b>	17	80	7	5.5	6	
M8	× 1.25	<b>TQ863366</b>	20	90	8	6.2	6.8	
M10	× 1.5	<b>TQ863426</b>	22	100	10	8	8.5	
M12	× 1.75	<b>TQ863506</b>	24	110	9	7	10.2	

► DIN 371(M2-M10) и DIN 376(M12)

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

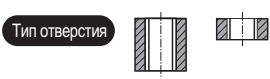
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												

# YG SPIRAL POINT TAPS

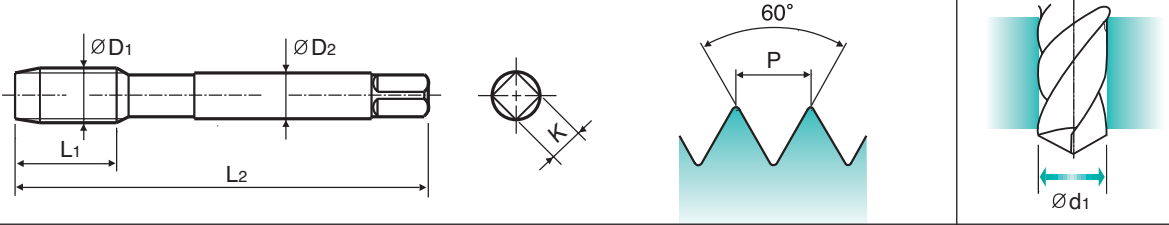
## TR863 СЕРИЯ

### M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией перемычки из высококачественных материалов для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью по сравнению с другими метчиками.



Группа Материалов
**VG**
HSS-PM
DIN 371/376
6H
60°
B
Bright
Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
							ØD1
M2	x 0.4	TR863136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	x 0.45	TR863156	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.5	x 0.45	TR863176	9	50	2.8	2.1	2.05
M3	x 0.5	TR863206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	x 0.6	TR863226	12	56	4	3	2.9
M4	x 0.7	TR863246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	x 0.75	TR863266	14	70	6	4.9	3.7
M5	x 0.8	TR863286	15	70	6	4.9	4.2
M6	x 1	TR863316	17	80	6	4.9	5
M7	x 1	TR863346	17	80	7	5.5	6
M8	x 1.25	TR863366	20	90	8	6.2	6.8
M10	x 1.5	TR863426	22	100	10	8	8.5
M12	x 1.75	TR863506	24	110	9	7	10.2

► DIN 371(M2-M10) и DIN 376(M12)

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.

◎ : Отлично ○ : Хорошо

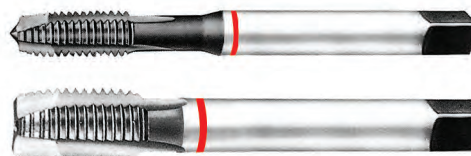
- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**YG SPIRAL POINT TAPS**

**TC422 СЕРИЯ**

**M Для метрической резьбы ISO – DIN 13**

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).

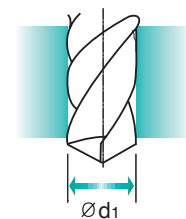
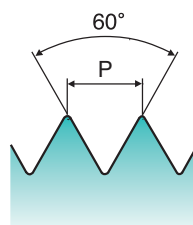
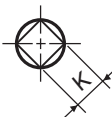
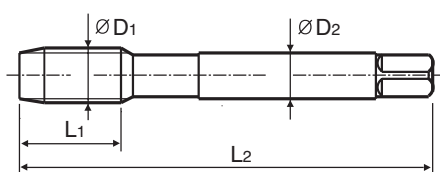


DIN 371

DIN 376

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

Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TC422136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TC422156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TC422196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TC422176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TC422496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TC422206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TC422226	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TC422246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TC422266	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TC422286	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TC422316	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	TC422346	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TC422366	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TC422396	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TC422426	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TC422466	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TC422506	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	TC422546	26	110	11	9	12
M16	× 2	TC422606	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	TC422656	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TC422706	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TC422746	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TC422786	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	TC422866	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	TC422946	40	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												

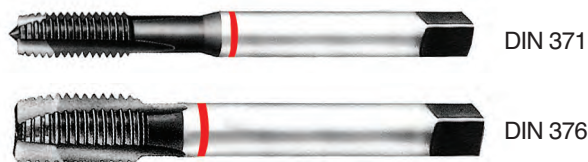


# YG SPIRAL POINT TAPS

**TE422** СЕРИЯ

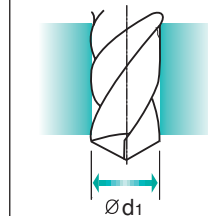
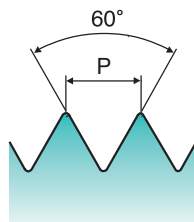
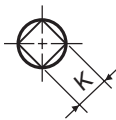
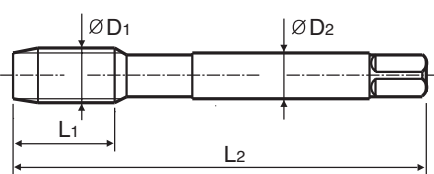
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Данные метчики с азотированной поверхностью рекомендуются для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из абразивных материалов. Такие метчики не подходят для обработки тяжёлых или высокопрочных материалов.



Группа материалов **VG** HSS-E DIN 371/376 6H 60° B NI

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TE422136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TE422156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TE422196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TE422176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TE422496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TE422206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TE422226	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TE422246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TE422266	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TE422286	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TE422316	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	TE422346	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TE422366	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TE422396	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TE422426	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TE422466	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TE422506	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	TE422546	26	110	11	9	12
M16	× 2	TE422606	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	TE422656	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TE422706	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TE422746	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TE422786	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	TE422866	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	TE422946	40	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2–M10) и DIN 376 (M11–M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	○				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
		○												

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

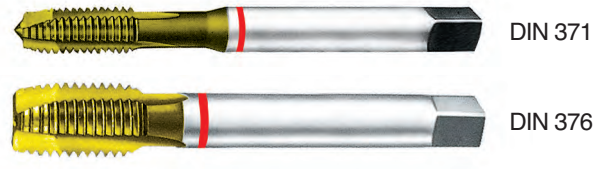
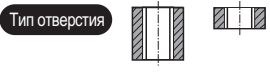
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# SPIRAL POINT TAPS

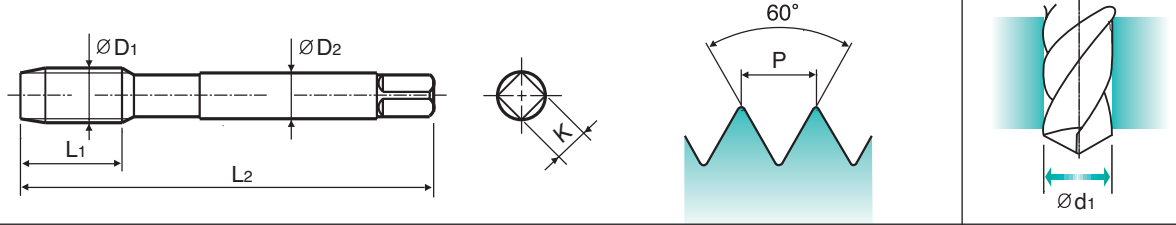
**TD422** СЕРИЯ

## М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TD422136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TD422156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TD422196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TD422176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TD422496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TD422206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TD422226	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TD422246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TD422266	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TD422286	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TD422316	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	TD422346	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TD422366	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TD422396	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TD422426	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TD422466	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TD422506	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	TD422546	26	110	11	9	12
M16	× 2	TD422606	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	TD422656	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TD422706	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TD422746	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TD422786	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	TD422866	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	TD422946	40	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)  
► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

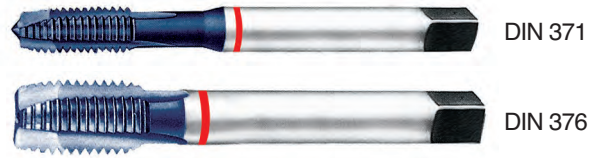
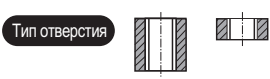
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												

# YG SPIRAL POINT TAPS

**TY422** СЕРИЯ

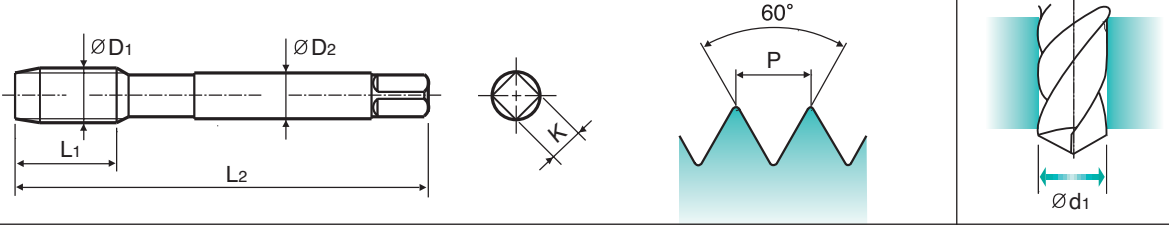
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



**HSS-E** **DIN 371/376** **6H** **60°** **B** **TiAIN**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
			L1	L2			
M2	x 0.4	TY422136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	x 0.45	TY422156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	x 0.4	TY422196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	x 0.45	TY422176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	x 0.45	TY422496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	x 0.5	TY422206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	x 0.6	TY422226	12	56	4	3	2.9
M4	x 0.7	TY422246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	x 0.75	TY422266	14	70	6	4.9	3.7
M5	x 0.8	TY422286	15	70	6	4.9	4.2
M6	x 1	TY422316	17	80	6	4.9	5
M7	x 1	TY422346	17	80	7	5.5	6
M8	x 1.25	TY422366	20	90	8	6.2	6.8
M9	x 1.25	TY422396	20	90	9	7	7.8
M10	x 1.5	TY422426	22	100	10	8	8.5
M11	x 1.5	TY422466	22	100	8	6.2	9.5
M12	x 1.75	TY422506	24	110	9	7	10.2
M14	x 2	TY422546	26	110	11	9	12
M16	x 2	TY422606	27	110	12	9	14
M18	x 2.5	TY422656	30	125	14	11	15.5
M20	x 2.5	TY422706	32	140	16	12	17.5
M22	x 2.5	TY422746	32	140	18	14.5	19.5
M24	x 3	TY422786	34	160	18	14.5	21
M27	x 3	TY422866	36	160	20	16	24
M30	x 3.5	TY422946	40	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2–M10) и DIN 376 (M11–M30)  
 ► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
		○												

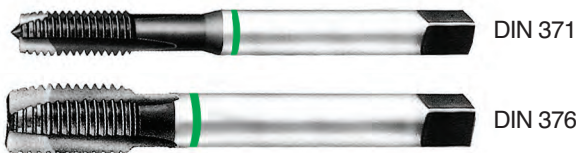
- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**YG SPIRAL POINT TAPS**

**TQ853 СЕРИЯ**

**M** Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией из высококачественных материалов для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа Материалов **VA** **HSS-PM** **DIN 371/376** **6H** **60°** **B** **Vap**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм	
			L1	L2			Диаметр сверла	Ød1
M2	× 0.4	<b>TQ853136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6	
M2.2	× 0.45	<b>TQ853156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75	
M2.5	× 0.45	<b>TQ853176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05	
M3	× 0.5	<b>TQ853206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5	
M3.5	× 0.6	<b>TQ853226</b>	12	56	4	3	2.9	
M4	× 0.7	<b>TQ853246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3	
M4.5	× 0.75	<b>TQ853266</b>	14	70	6	4.9	3.7	
M5	× 0.8	<b>TQ853286</b>	15	70	6	4.9	4.2	
M6	× 1	<b>TQ853316</b>	17	80	6	4.9	5	
M7	× 1	<b>TQ853346</b>	17	80	7	5.5	6	
M8	× 1.25	<b>TQ853366</b>	20	90	8	6.2	6.8	
M10	× 1.5	<b>TQ853426</b>	22	100	10	8	8.5	
M12	× 1.75	<b>TQ853506</b>	24	110	9	7	10.2	

► DIN 371(M2-M10) и DIN 376(M12)

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

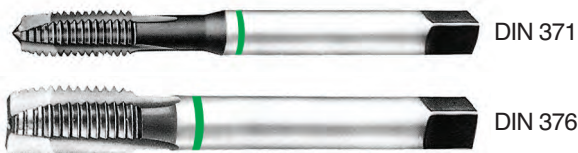
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Тl < 700	Тl Сплав < 900
○	◎					◎	◎	◎						○
Тl Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
		○												

# YG SPIRAL POINT TAPS

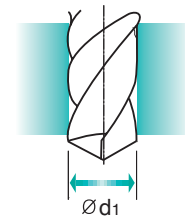
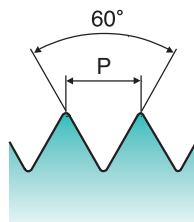
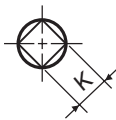
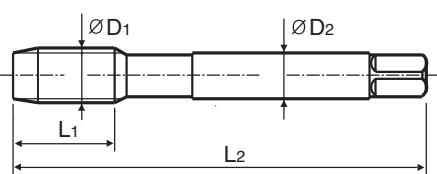
**TR853** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией из высококачественных материалов для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа материалов **VA** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° B Bright Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина	Общая	Диаметр	Размер	Диаметр
			резьбы L1	длина L2	хвостовика ØD2	квадрата K	сверла Ød1
M2	x 0.4	TR853136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	x 0.45	TR853156	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.5	x 0.45	TR853176	9	50	2.8	2.1	2.05
M3	x 0.5	TR853206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	x 0.6	TR853226	12	56	4	3	2.9
M4	x 0.7	TR853246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	x 0.75	TR853266	14	70	6	4.9	3.7
M5	x 0.8	TR853286	15	70	6	4.9	4.2
M6	x 1	TR853316	17	80	6	4.9	5
M7	x 1	TR853346	17	80	7	5.5	6
M8	x 1.25	TR853366	20	90	8	6.2	6.8
M10	x 1.5	TR853426	22	100	10	8	8.5
M12	x 1.75	TR853506	24	110	9	7	10.2

► DIN 371(M2–M10) и DIN 376(M12)

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○					○	○	○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
		○												

БЫСТРОРЕЗУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



**YG SPIRAL POINT TAPS**

**TC283 СЕРИЯ**

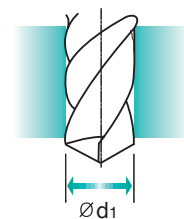
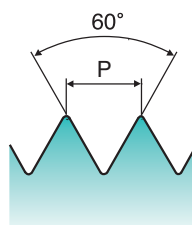
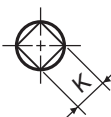
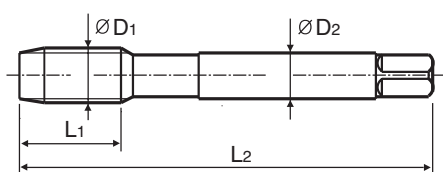
**M Для метрической резьбы ISO – DIN 13**

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



**HR** HSS-E DIN 371/376 6H 60° B Bright

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TC283136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TC283156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TC283196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TC283176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TC283496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TC283206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TC283226	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TC283246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TC283266	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TC283286	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TC283316	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	TC283346	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TC283366	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TC283396	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TC283426	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TC283466	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TC283506	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	TC283546	26	110	11	9	12
M16	× 2	TC283606	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	TC283656	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TC283706	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TC283746	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TC283786	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	TC283866	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	TC283946	40	180	22	18	26.5

Единица измерения: мм

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

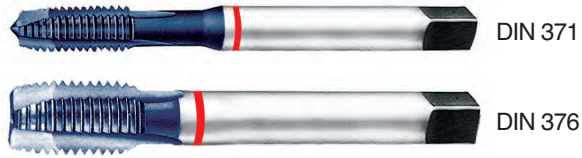
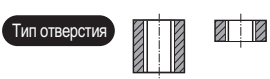
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				○	◎			○						
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Термореак.пластик	Стекло-пласт.
					○		◎						○	○



**TY283** СЕРИЯ

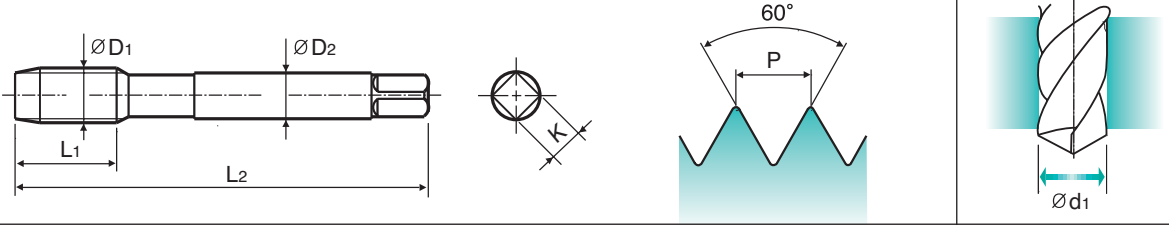
# М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа материалов **HR** HSS-E DIN 371/376 6H 60° В TiAlN

Машинные метчики



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

► DIN 371 (M2–M10) и DIN 376 (M11–M30)  
 ► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				○	○			○						
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
					○		○						○	○

- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**YG SPIRAL POINT TAPS**

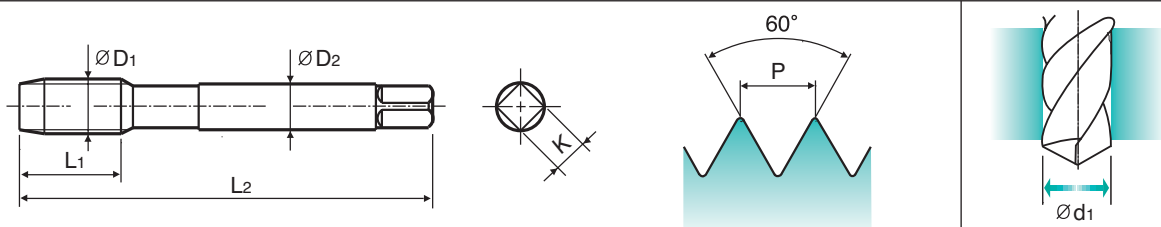
**TB623 СЕРИЯ**

**M Для метрической резьбы ISO – DIN 13**

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TB623136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TB623156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TB623196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TB623176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TB623496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TB623206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TB623226</b>	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TB623246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TB623266</b>	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TB623286</b>	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TB623316</b>	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TB623346</b>	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TB623366</b>	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TB623396</b>	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TB623426</b>	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TB623466</b>	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TB623506</b>	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TB623546</b>	26	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TB623606</b>	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TB623656</b>	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TB623706</b>	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TB623746</b>	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TB623786</b>	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TB623866</b>	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TB623946</b>	40	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

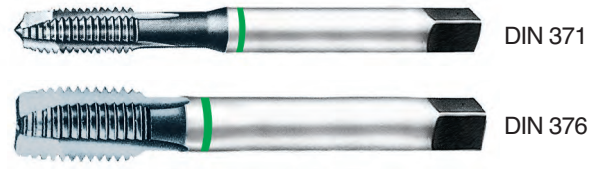
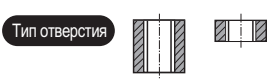
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎					◎	◎	◎						◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												



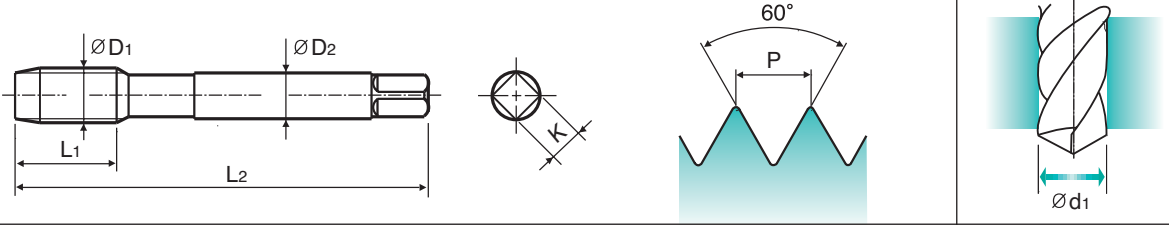
**TCH23** СЕРИЯ

# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла Ød1
M2	× 0.4	TCH23136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TCH23156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TCH23196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TCH23176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TCH23496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TCH23206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TCH23226	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TCH23246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TCH23266	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TCH23286	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TCH23316	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	TCH23346	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TCH23366	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TCH23396	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TCH23426	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TCH23466	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TCH23506	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	TCH23546	26	110	11	9	12
M16	× 2	TCH23606	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	TCH23656	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TCH23706	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TCH23746	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TCH23786	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	TCH23866	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	TCH23946	40	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2–M10) и DIN 376 (M11–M30)  
 ► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>      © : Отлично    ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○					○	○	○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
		○												

- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

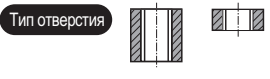
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

**YG SPIRAL POINT TAPS**

**TM293** СЕРИЯ

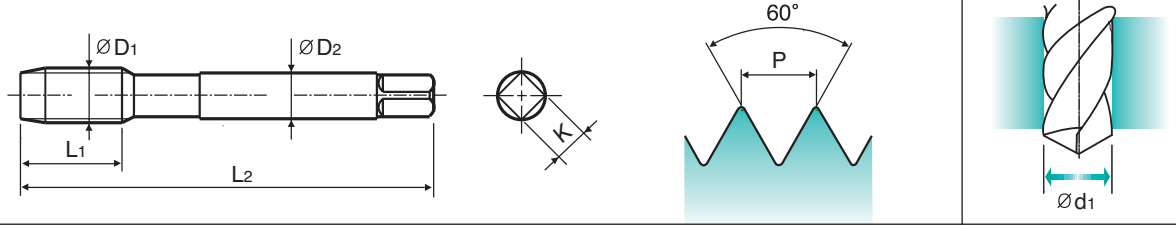
**M-Az Шахматные для метрической резьбы ISO – DIN 13**

► Шахматные метчики. Благодаря особой геометрии инструмента уменьшается площадь соприкосновения и крутящий момент при нарезании резьбы, а также улучшается вывод стружки.



Группа материалов **Ti** **HSS-PM** **DIN 371/376** **6H** **60°** **B** **Bright**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TM293136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TM293156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TM293196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TM293176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TM293496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TM293206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TM293226</b>	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TM293246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TM293266</b>	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TM293286</b>	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TM293316</b>	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TM293346</b>	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TM293366</b>	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TM293396</b>	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TM293426</b>	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TM293466</b>	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TM293506</b>	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TM293546</b>	26	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TM293606</b>	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TM293656</b>	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TM293706</b>	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TM293746</b>	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TM293786</b>	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TM293866</b>	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TM293946</b>	40	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
													○	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎														

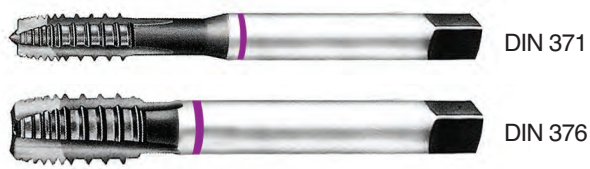
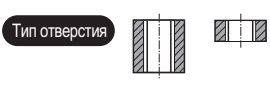




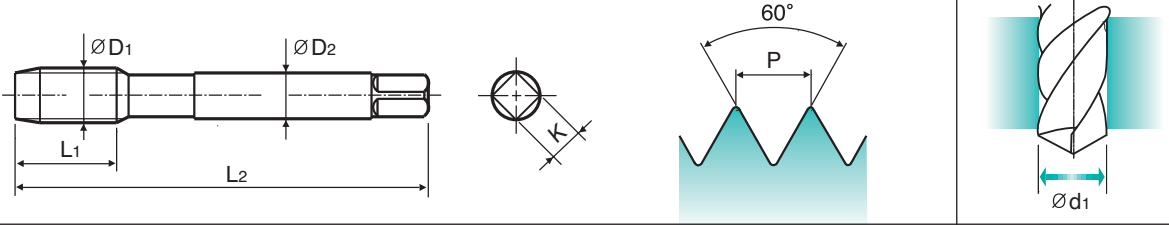
**TZ293** СЕРИЯ

# M-Az Шахматные для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Шахматные метчики. Благодаря особой геометрии инструмента уменьшается площадь соприкосновения и крутящий момент при нарезании резьбы, а также улучшается вывод стружки.



Группа Материалов **Ti** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° В TiAlN Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
ØD1	ØD2			L1	L2			
M2	× 0.4		<b>TZ293136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45		<b>TZ293156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4		<b>TZ293196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45		<b>TZ293176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45		<b>TZ293496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5		<b>TZ293206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6		<b>TZ293226</b>	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7		<b>TZ293246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75		<b>TZ293266</b>	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8		<b>TZ293286</b>	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1		<b>TZ293316</b>	17	80	6	4.9	5
M7	× 1		<b>TZ293346</b>	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25		<b>TZ293366</b>	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25		<b>TZ293396</b>	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5		<b>TZ293426</b>	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5		<b>TZ293466</b>	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75		<b>TZ293506</b>	24	110	9	7	10.2
M14	× 2		<b>TZ293546</b>	26	110	11	9	12
M16	× 2		<b>TZ293606</b>	27	110	12	9	14
M18	× 2.5		<b>TZ293656</b>	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5		<b>TZ293706</b>	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5		<b>TZ293746</b>	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3		<b>TZ293786</b>	34	160	18	14.5	21
M27	× 3		<b>TZ293866</b>	36	160	20	16	24
M30	× 3.5		<b>TZ293946</b>	40	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)  
 ► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
													○	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
◎														

- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL POINT TAPS

**TQ873** СЕРИЯ

## М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

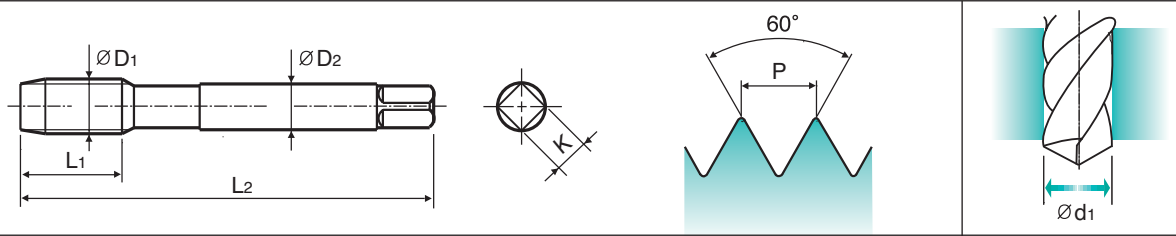
► Метчики с оптимальной геометрией из высококачественных материалов для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа материалов  
**Ti Ni**

HSS-PM DIN 371/376 6H 60° B Vap

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M2	× 0.4	<b>TQ873136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6	
M2.2	× 0.45	<b>TQ873156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75	
M2.5	× 0.45	<b>TQ873176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05	
M3	× 0.5	<b>TQ873206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5	
M3.5	× 0.6	<b>TQ873226</b>	12	56	4	3	2.9	
M4	× 0.7	<b>TQ873246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3	
M4.5	× 0.75	<b>TQ873266</b>	14	70	6	4.9	3.7	
M5	× 0.8	<b>TQ873286</b>	15	70	6	4.9	4.2	
M6	× 1	<b>TQ873316</b>	17	80	6	4.9	5	
M7	× 1	<b>TQ873346</b>	17	80	7	5.5	6	
M8	× 1.25	<b>TQ873366</b>	20	90	8	6.2	6.8	
M10	× 1.5	<b>TQ873426</b>	22	100	10	8	8.5	
M12	× 1.75	<b>TQ873506</b>	24	110	9	7	10.2	

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M12)

Единица измерения: Н/мм²

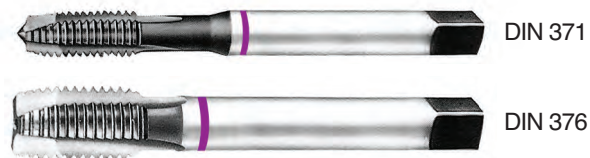
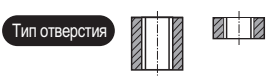
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				⊙	⊙								⊙	⊙
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Термореак. пластик	Стеклопласт.
⊙		⊙	⊙											

**YG SPIRAL POINT TAPS**

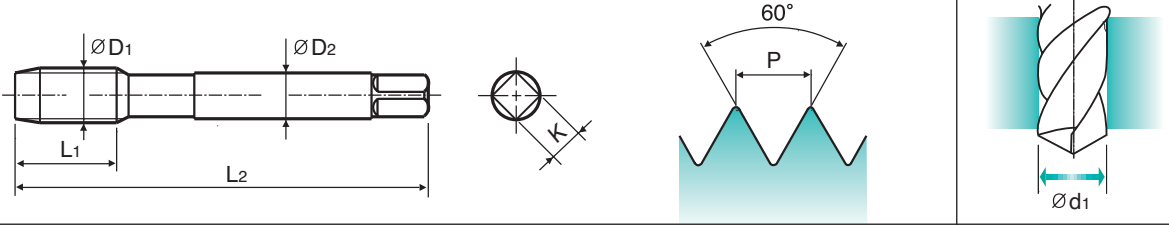
**TR873 СЕРИЯ**

**M Для метрической резьбы ISO – DIN 13**

► Метчики с оптимальной геометрией из высококачественных материалов для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа материалов **Ti Ni** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° B Bright Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			резьбы L1	общая длина L2			
M2	× 0.4	TR873136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TR873156	8	45	2.8	2.1	1.75
M2.5	× 0.45	TR873176	9	50	2.8	2.1	2.05
M3	× 0.5	TR873206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TR873226	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TR873246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TR873266	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TR873286	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TR873316	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	TR873346	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TR873366	20	90	8	6.2	6.8
M10	× 1.5	TR873426	22	100	10	8	8.5
M12	× 1.75	TR873506	24	110	9	7	10.2

Единица измерения: мм

► DIN 371(M2-M10) и DIN 376(M12)

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				⊙	⊙								⊙	⊙
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
⊙		⊙	⊙				⊙							

⊙ : Отлично ○ : Хорошо

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

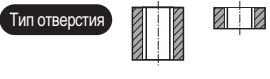
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL POINT TAPS

**TM923** СЕРИЯ

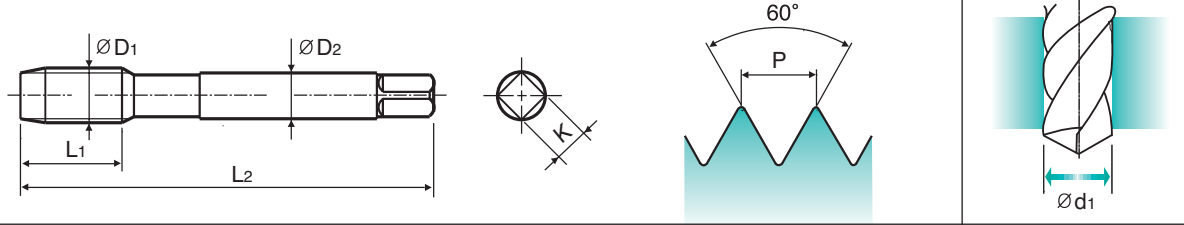
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из никелевых или жаропрочных сплавов, используемых в аэрокосмической и химической промышленности.



Группа материалов **Ni** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° B Bright

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TM923136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TM923156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TM923196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TM923176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TM923496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TM923206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TM923226	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TM923246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TM923266	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TM923286	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TM923316	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	TM923346	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TM923366	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TM923396	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TM923426	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TM923466	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TM923506	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	TM923546	26	110	11	9	12
M16	× 2	TM923606	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	TM923656	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TM923706	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TM923746	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TM923786	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	TM923866	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	TM923946	40	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)  
► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

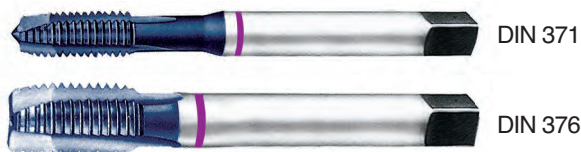
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				◎	◎									
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
○		◎	◎											

# YG SPIRAL POINT TAPS

**TZ923** СЕРИЯ

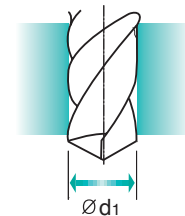
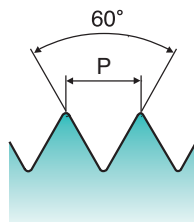
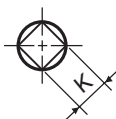
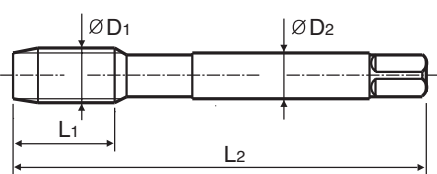
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из никелевых или жаропрочных сплавов, используемых в аэрокосмической и химической промышленности.



Группа Материалов **Ni** **HSS-PM** **DIN 371/376** **6H** **60°** **B** **TiAIN**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TZ923136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TZ923156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TZ923196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TZ923176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TZ923496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TZ923206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TZ923226</b>	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TZ923246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TZ923266</b>	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TZ923286</b>	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TZ923316</b>	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TZ923346</b>	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TZ923366</b>	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TZ923396</b>	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TZ923426</b>	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TZ923466</b>	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TZ923506</b>	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TZ923546</b>	26	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TZ923606</b>	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TZ923656</b>	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TZ923706</b>	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TZ923746</b>	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TZ923786</b>	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TZ923866</b>	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TZ923946</b>	40	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2–M10) и DIN 376 (M11–M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЗУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

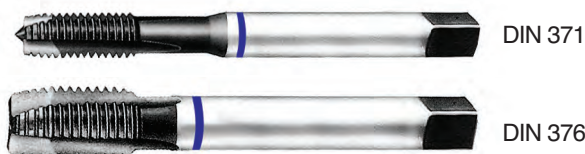


**YG SPIRAL POINT TAPS**

**TE943 СЕРИЯ**

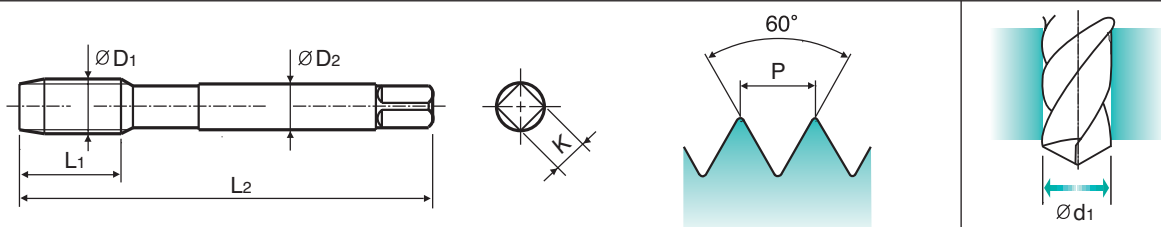
**M Для метрической резьбы ISO – DIN 13**

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа Материалов **AI** **HSS-E** **DIN 371/376** **6H** **60°** **B** **NI**

Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TE943136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TE943156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TE943196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TE943176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TE943496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TE943206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TE943226</b>	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TE943246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TE943266</b>	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TE943286</b>	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TE943316</b>	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TE943346</b>	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TE943366</b>	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TE943396</b>	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TE943426</b>	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TE943466</b>	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TE943506</b>	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TE943546</b>	26	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TE943606</b>	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TE943656</b>	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TE943706</b>	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TE943746</b>	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TE943786</b>	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TE943866</b>	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TE943946</b>	40	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

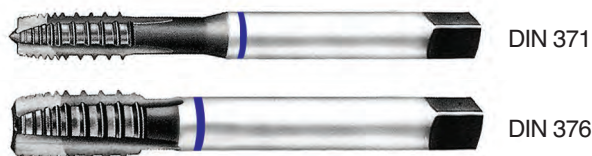
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек-пластик	Стекло-пласт.



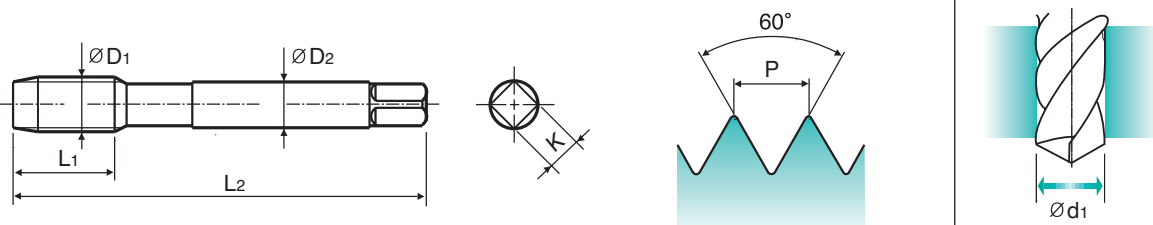
**TC622** СЕРИЯ

# M-Az Шахматные для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Шахматные метчики. Благодаря особой геометрии инструмента уменьшается площадь соприкосновения и крутящий момент при нарезании резьбы, а также улучшается вывод стружки.



Группа Материалов **AI** HSS-E DIN 371/376 6H 60° B Bright Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							ØD1
M2	× 0.4	TC622136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TC622156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TC622196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TC622176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TC622496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TC622206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TC622226	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TC622246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TC622266	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TC622286	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TC622316	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	TC622346	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TC622366	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TC622396	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TC622426	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TC622466	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TC622506	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	TC622546	26	110	11	9	12
M16	× 2	TC622606	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	TC622656	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TC622706	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TC622746	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TC622786	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	TC622866	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	TC622946	40	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)

► \* Профиль по DIN

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

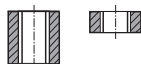
**YG SPIRAL POINT TAPS**

**TC222 СЕРИЯ**

**MF** Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).

Тип отверстия



DIN 374

Группа Материалов  
**GS**

HSS-E

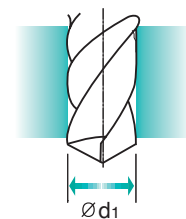
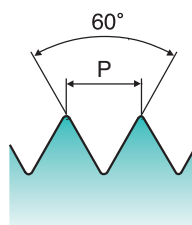
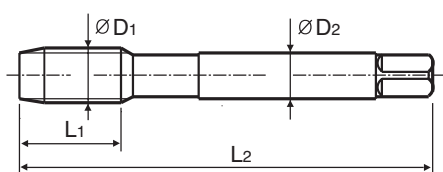
DIN 374

6H



Bright

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
ØD1	ØD2			L1	L2			
M4	× 0.5		TD222256	10	63	2.8	2.1	3.5
M5	× 0.5		TD222296	11	70	3.5	2.7	4.5
M6	× 0.75		TD222326	13	80	4.5	3.4	5.2
M6	× 0.5		TD222336	13	80	4.5	3.4	5.5
M7	× 0.75		TD222356	14	80	5.5	4.3	6.2
M8	× 1		TD222376	17	90	6	4.9	7
M8	× 0.75		TD222386	14	80	6	4.9	7.2
M8	× 0.5		TD222936	14	80	6	4.9	7.5
M10	× 1.25		TD222436	22	100	7	5.5	8.8
M10	× 1		TD222446	18	90	7	5.5	9
M10	× 0.75		TD222456	18	90	7	5.5	9.2
M12	× 1.5		TD222516	22	100	9	7	10.5
M12	× 1.25		TD222526	22	100	9	7	10.8
M12	× 1		TD222536	18	100	9	7	11
M14	× 1.5		TD222556	22	100	11	9	12.5
M14	× 1.25		TD222566	22	100	11	9	12.8
M14	× 1		TD222576	18	100	11	9	13

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

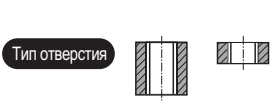
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Термопластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

# YG SPIRAL POINT TAPS

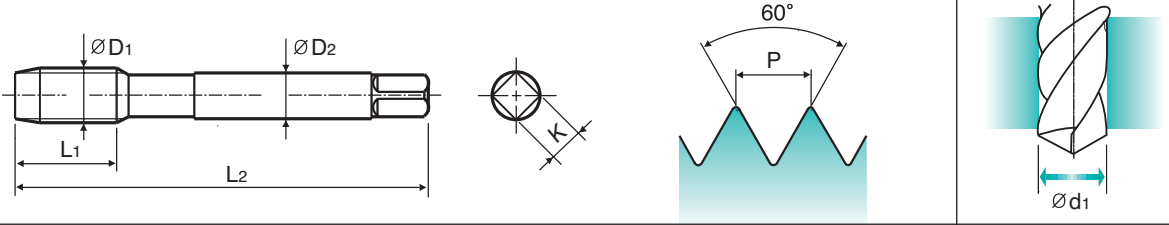
**TC222** СЕРИЯ

## MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа Материалов **GS** HSS-E DIN 374 6H 60° B Bright Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M16	× 1.5	TC222616	22	100	12	9	14.5
M16	× 1	TC222626	18	100	12	9	15
M18	× 1.5	TC222676	25	110	14	11	16.5
M18	× 1	TC222686	20	110	14	11	17
M20	× 1.5	TC222726	25	125	16	12	18.5
M20	× 1	TC222736	20	125	16	12	19
M22	× 1.5	TC222766	25	125	18	14.5	20.5
M22	× 1	TC222776	20	125	18	14.5	21
M24	× 2	TC222796	27	140	18	14.5	22
M24	× 1.5	TC222806	27	140	18	14.5	22.5
M26	× 1.5	TC222856	28	140	18	14.5	24.5
M27	× 2	TC222876	28	140	20	16	25
M27	× 1.5	TC222886	28	140	20	16	25.5
M28	× 1.5	TC222916	28	140	20	16	26.5
M30	× 2	TC222966	30	150	22	18	28
M30	× 1.5	TC222976	30	150	22	18	28.5

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

◎ : Отлично ○ : Хорошо

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

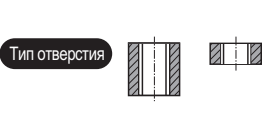
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL POINT TAPS

**TD222** СЕРИЯ

## MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).

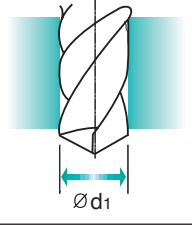
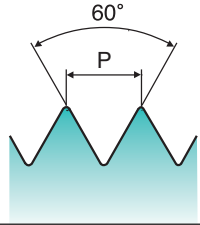
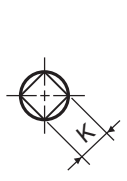
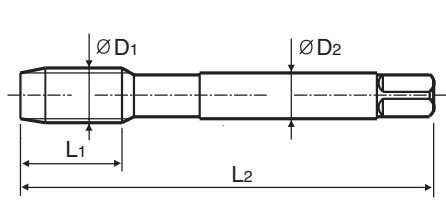


DIN 374

Группа Материалов  
**GS**

HSS-E DIN 374 6H 60° B TIN

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы		Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1		
M4	× 0.5	TD222256	10	63	2.8	2.1	3.5		
M5	× 0.5	TD222296	11	70	3.5	2.7	4.5		
M6	× 0.75	TD222326	13	80	4.5	3.4	5.2		
M6	× 0.5	TD222336	13	80	4.5	3.4	5.5		
M7	× 0.75	TD222356	14	80	5.5	4.3	6.2		
M8	× 1	TD222376	17	90	6	4.9	7		
M8	× 0.75	TD222386	14	80	6	4.9	7.2		
M8	× 0.5	TD222936	14	80	6	4.9	7.5		
M10	× 1.25	TD222436	22	100	7	5.5	8.8		
M10	× 1	TD222446	18	90	7	5.5	9		
M10	× 0.75	TD222456	18	90	7	5.5	9.2		
M12	× 1.5	TD222516	22	100	9	7	10.5		
M12	× 1.25	TD222526	22	100	9	7	10.8		
M12	× 1	TD222536	18	100	9	7	11		
M14	× 1.5	TD222556	22	100	11	9	12.5		
M14	× 1.25	TD222566	22	100	11	9	12.8		
M14	× 1	TD222576	18	100	11	9	13		

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Термопластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

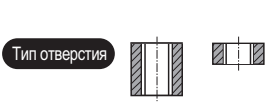




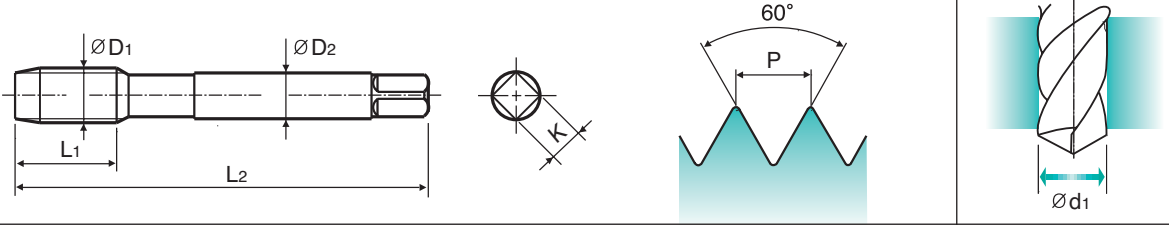
**TD222** СЕРИЯ

# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа Материалов
**GS**
HSS-E
DIN 374
6H
60°
B
TiN
Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
							ØD1
M16	× 1.5	TD222616	22	100	12	9	14.5
M16	× 1	TD222626	18	100	12	9	15
M18	× 1.5	TD222676	25	110	14	11	16.5
M18	× 1	TD222686	20	110	14	11	17
M20	× 1.5	TD222726	25	125	16	12	18.5
M20	× 1	TD222736	20	125	16	12	19
M22	× 1.5	TD222766	25	125	18	14.5	20.5
M22	× 1	TD222776	20	125	18	14.5	21
M24	× 2	TD222796	27	140	18	14.5	22
M24	× 1.5	TD222806	27	140	18	14.5	22.5
M26	× 1.5	TD222856	28	140	18	14.5	24.5
M27	× 2	TD222876	28	140	20	16	25
M27	× 1.5	TD222886	28	140	20	16	25.5
M28	× 1.5	TD222916	28	140	20	16	26.5
M30	× 2	TD222966	30	150	22	18	28
M30	× 1.5	TD222976	30	150	22	18	28.5

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

◎ : Отлично ○ : Хорошо

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**YG SPIRAL POINT TAPS**

**TC263 СЕРИЯ**

**MF** Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



DIN 374



HSS-E

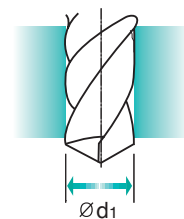
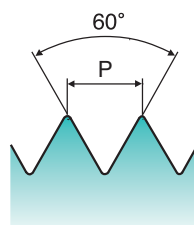
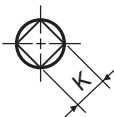
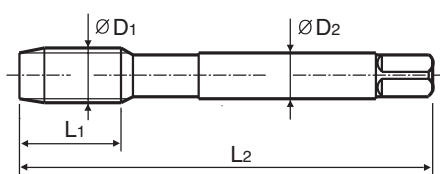
DIN 374

6H



Bright

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M4	× 0.5	<b>TC263256</b>	10	63	2.8	2.1	3.5	
M5	× 0.5	<b>TC263296</b>	11	70	3.5	2.7	4.5	
M6	× 0.75	<b>TC263326</b>	13	80	4.5	3.4	5.2	
M6	× 0.5	<b>TC263336</b>	13	80	4.5	3.4	5.5	
M7	× 0.75	<b>TC263356</b>	14	80	5.5	4.3	6.2	
M8	× 1	<b>TC263376</b>	17	90	6	4.9	7	
M8	× 0.75	<b>TC263386</b>	14	80	6	4.9	7.2	
M10	× 1.25	<b>TC263436</b>	22	100	7	5.5	8.8	
M10	× 1	<b>TC263446</b>	18	90	7	5.5	9	
M10	× 0.75	<b>TC263456</b>	18	90	7	5.5	9.2	
M12	× 1.5	<b>TC263516</b>	22	100	9	7	10.5	
M12	× 1.25	<b>TC263526</b>	22	100	9	7	10.8	
M12	× 1	<b>TC263536</b>	18	100	9	7	11	
M14	× 1.5	<b>TC263556</b>	22	100	11	9	12.5	
M14	× 1.25	<b>TC263566</b>	22	100	11	9	12.8	
M16	× 1.5	<b>TC263616</b>	22	100	12	9	14.5	
M18	× 1.5	<b>TC263676</b>	25	110	14	11	16.5	
M20	× 1.5	<b>TC263726</b>	25	125	16	12	18.5	
M22	× 1.5	<b>TC263766</b>	25	125	18	14.5	20.5	
M24	× 1.5	<b>TC263806</b>	27	140	18	14.5	22.5	

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												



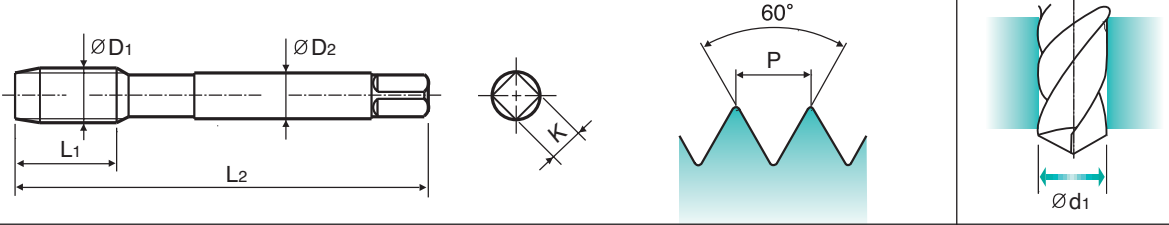
**TD263** СЕРИЯ

# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа Материалов
**VG**
HSS-E
DIN 374
6H
60°
B
TiN
Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M4	x 0.5	TD263256	10	63	2.8	2.1	3.5
M5	x 0.5	TD263296	11	70	3.5	2.7	4.5
M6	x 0.75	TD263326	13	80	4.5	3.4	5.2
M6	x 0.5	TD263336	13	80	4.5	3.4	5.5
M7	x 0.75	TD263356	14	80	5.5	4.3	6.2
M8	x 1	TD263376	17	90	6	4.9	7
M8	x 0.75	TD263386	14	80	6	4.9	7.2
M10	x 1.25	TD263436	22	100	7	5.5	8.8
M10	x 1	TD263446	18	90	7	5.5	9
M10	x 0.75	TD263456	18	90	7	5.5	9.2
M12	x 1.5	TD263516	22	100	9	7	10.5
M12	x 1.25	TD263526	22	100	9	7	10.8
M12	x 1	TD263536	18	100	9	7	11
M14	x 1.5	TD263556	22	100	11	9	12.5
M14	x 1.25	TD263566	22	100	11	9	12.8
M16	x 1.5	TD263616	22	100	12	9	14.5
M18	x 1.5	TD263676	25	110	14	11	16.5
M20	x 1.5	TD263726	25	125	16	12	18.5
M22	x 1.5	TD263766	25	125	18	14.5	20.5
M24	x 1.5	TD263806	27	140	18	14.5	22.5

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
		○												

- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL POINT TAPS

**TB123** СЕРИЯ

## MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



DIN 374



HSS-E

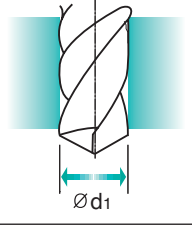
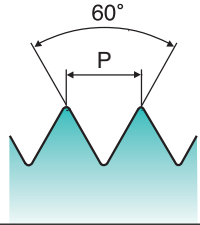
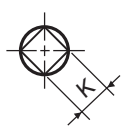
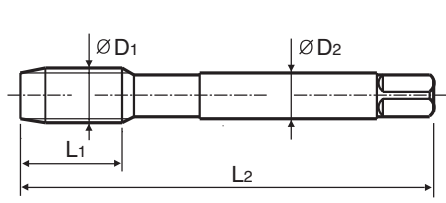
DIN 374

6HX



Vap

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M4	× 0.5	<b>TB123256</b>	10	63	2.8	2.1	3.5	
M5	× 0.5	<b>TB123296</b>	11	70	3.5	2.7	4.5	
M6	× 0.75	<b>TB123326</b>	13	80	4.5	3.4	5.2	
M6	× 0.5	<b>TB123336</b>	13	80	4.5	3.4	5.5	
M7	× 0.75	<b>TB123356</b>	14	80	5.5	4.3	6.2	
M8	× 1	<b>TB123376</b>	17	90	6	4.9	7	
M8	× 0.75	<b>TB123386</b>	14	80	6	4.9	7.2	
M10	× 1.25	<b>TB123436</b>	22	100	7	5.5	8.8	
M10	× 1	<b>TB123446</b>	18	90	7	5.5	9	
M10	× 0.75	<b>TB123456</b>	18	90	7	5.5	9.2	
M12	× 1.5	<b>TB123516</b>	22	100	9	7	10.5	
M12	× 1.25	<b>TB123526</b>	22	100	9	7	10.8	
M12	× 1	<b>TB123536</b>	18	100	9	7	11	
M14	× 1.5	<b>TB123556</b>	22	100	11	9	12.5	
M14	× 1.25	<b>TB123566</b>	22	100	11	9	12.8	
M16	× 1.5	<b>TB123616</b>	22	100	12	9	14.5	
M18	× 1.5	<b>TB123676</b>	25	110	14	11	16.5	
M20	× 1.5	<b>TB123726</b>	25	125	16	12	18.5	
M22	× 1.5	<b>TB123766</b>	25	125	18	14.5	20.5	
M24	× 1.5	<b>TB123806</b>	27	140	18	14.5	22.5	

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

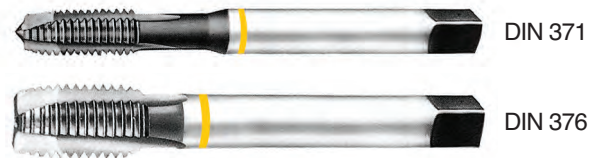
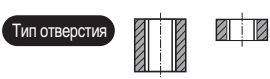
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎					◎	◎	◎						◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Термореак. пластик	Стекло-пласт.
		○												



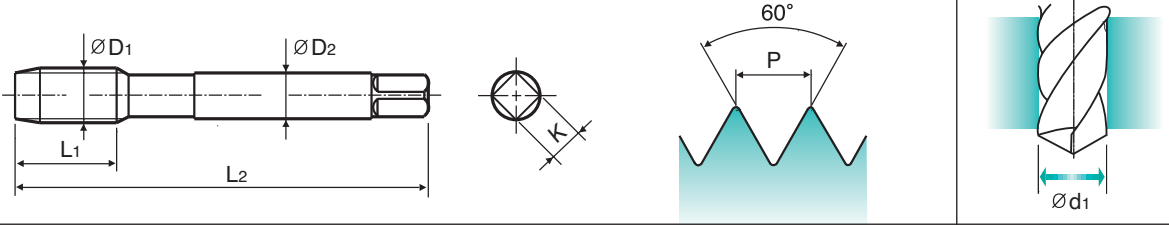
**TC214** СЕРИЯ

# UNC Для унифицированной резьбы

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа Материалов
**GS**
HSS-E
DIN 371/376
2BX
60°
B
Bright
Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	ТPI	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата К	Диаметр сверла Ød1
			резьбы L1	общая длина L2			
#4	- 40 UNC	TC214162	11	56	3.5	2.7	2.3
#5	- 40 UNC	TC214202	11	56	3.5	2.7	2.6
#6	- 32 UNC	TC214242	12	56	4	3	2.85
#8	- 32 UNC	TC214282	13	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 24 UNC	TC214322	15	70	6	4.9	3.9
#12	- 24 UNC	TC214362	16	80	6	4.9	4.5
1/4"	- 20 UNC	TC214402	17	80	7	5.5	5.2
5/16"	- 18 UNC	TC214442	20	90	8	6.2	6.6
3/8"	- 16 UNC	TC214482	22	100	9	7	8
7/16"	- 14 UNC	TC214522	22	100	8	6.2	9.4
1/2"	- 13 UNC	TC214562	25	110	9	7	10.75
9/16"	- 12 UNC	TC214602	26	110	11	9	12.25
5/8"	- 11 UNC	TC214642	27	110	12	9	13.5
3/4"	- 10 UNC	TC214702	30	125	14	11	16.5
7/8"	- 9 UNC	TC214742	32	140	18	14.5	19.5
1"	- 8 UNC	TC214782	36	160	20	16	22.25
1 1/8"	- 7 UNC	TC214822	40	180	22	18	25

Единица измерения: мм

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

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

◎ : Отлично ○ : Хорошо

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



# YG SPIRAL POINT TAPS

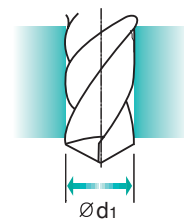
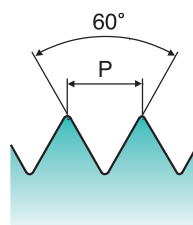
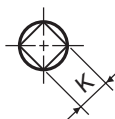
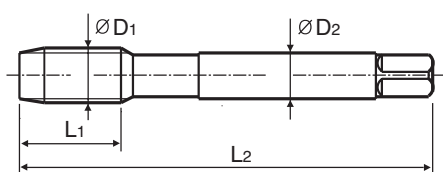
**TC244** СЕРИЯ

## UNC Для унифицированной резьбы

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
ØD1							
#4	- 40UNC	TC244162	11	56	3.5	2.7	2.3
#5	- 40UNC	TC244202	11	56	3.5	2.7	2.6
#6	- 32UNC	TC244242	12	56	4	3	2.85
#8	- 32UNC	TC244282	13	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 24UNC	TC244322	15	70	6	4.9	3.9
#12	- 24UNC	TC244362	16	80	6	4.9	4.5
1/4"	- 20UNC	TC244402	17	80	7	5.5	5.2
5/16"	- 18UNC	TC244442	20	90	8	6.2	6.6
3/8"	- 16UNC	TC244482	22	100	9	7	8
7/16"	- 14UNC	TC244522	22	100	8	6.2	9.4
1/2"	- 13UNC	TC244562	25	110	9	7	10.75
9/16"	- 12UNC	TC244602	26	110	11	9	12.25
5/8"	- 11UNC	TC244642	27	110	12	9	13.5
3/4"	- 10UNC	TC244702	30	125	14	11	16.5
7/8"	- 9UNC	TC244742	32	140	18	14.5	19.5
1"	- 8UNC	TC244782	36	160	20	16	22.25
1 1/8"	- 7UNC	TC244822	40	180	22	18	25

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

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

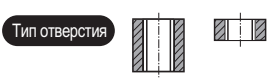
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												



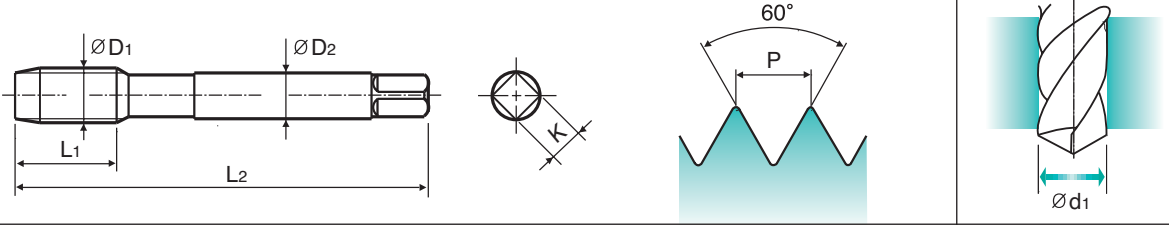
**TD244** СЕРИЯ

# UNC Для унифицированной резьбы

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа Материалов
**VG**
HSS-E
DIN 371/376
2BX
60°
B
TiN
Машинные метчики



РАЗМЕР	ТPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40UNC	TD244162	11	56	3.5	2.7	2.3
#5	- 40UNC	TD244202	11	56	3.5	2.7	2.6
#6	- 32UNC	TD244242	12	56	4	3	2.85
#8	- 32UNC	TD244282	13	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 24UNC	TD244322	15	70	6	4.9	3.9
#12	- 24UNC	TD244362	16	80	6	4.9	4.5
1/4"	- 20UNC	TD244402	17	80	7	5.5	5.2
5/16"	- 18UNC	TD244442	20	90	8	6.2	6.6
3/8"	- 16UNC	TD244482	22	100	9	7	8
7/16"	- 14UNC	TD244522	22	100	8	6.2	9.4
1/2"	- 13UNC	TD244562	25	110	9	7	10.75
9/16"	- 12UNC	TD244602	26	110	11	9	12.25
5/8"	- 11UNC	TD244642	27	110	12	9	13.5
3/4"	- 10UNC	TD244702	30	125	14	11	16.5
7/8"	- 9UNC	TD244742	32	140	18	14.5	19.5
1"	- 8UNC	TD244782	36	160	20	16	22.25
1 1/8"	- 7UNC	TD244822	40	180	22	18	25

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

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

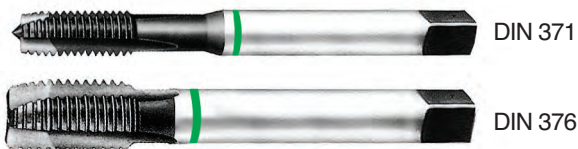
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												

# YG SPIRAL POINT TAPS

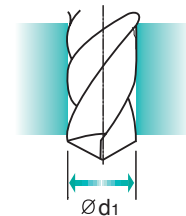
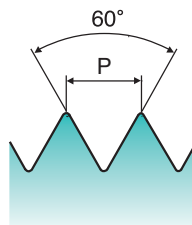
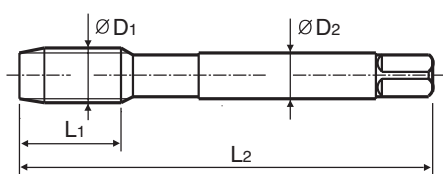
**TB264** СЕРИЯ

## UNC Для унифицированной резьбы

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Машинные метчики



							Единица измерения: мм	
РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла	
ØD1			L1	L2	ØD2	K	Ød1	
#4	- 40UNC	<b>TB264162</b>	11	56	3.5	2.7	2.3	
#5	- 40UNC	<b>TB264202</b>	11	56	3.5	2.7	2.6	
#6	- 32UNC	<b>TB264242</b>	12	56	4	3	2.85	
#8	- 32UNC	<b>TB264282</b>	13	63	4.5	3.4	3.5	
#10	- 24UNC	<b>TB264322</b>	15	70	6	4.9	3.9	
#12	- 24UNC	<b>TB264362</b>	16	80	6	4.9	4.5	
1/4"	- 20UNC	<b>TB264402</b>	17	80	7	5.5	5.2	
5/16"	- 18UNC	<b>TB264442</b>	20	90	8	6.2	6.6	
3/8"	- 16UNC	<b>TB264482</b>	22	100	9	7	8	
7/16"	- 14UNC	<b>TB264522</b>	22	100	8	6.2	9.4	
1/2"	- 13UNC	<b>TB264562</b>	25	110	9	7	10.75	
9/16"	- 12UNC	<b>TB264602</b>	26	110	11	9	12.25	
5/8"	- 11UNC	<b>TB264642</b>	27	110	12	9	13.5	
3/4"	- 10UNC	<b>TB264702</b>	30	125	14	11	16.5	
7/8"	- 9UNC	<b>TB264742</b>	32	140	18	14.5	19.5	
1"	- 8UNC	<b>TB264782</b>	36	160	20	16	22.25	
1 1/8"	- 7UNC	<b>TB264822</b>	40	180	22	18	25	

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

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

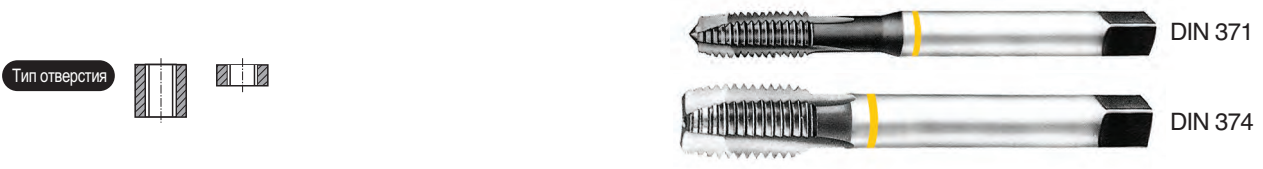
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎					◎	◎	◎						◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												



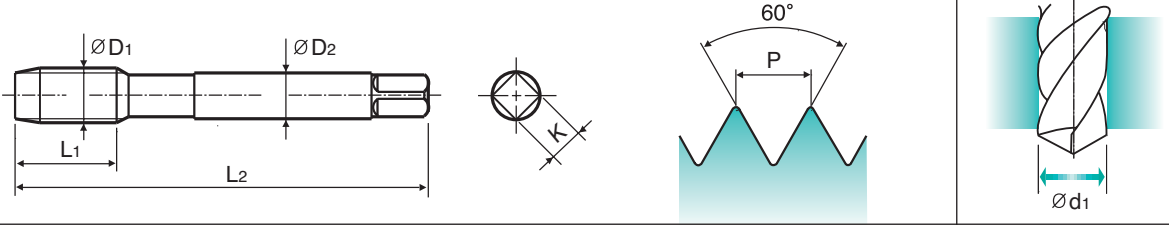
**TC234** СЕРИЯ

# UNF Для унифицированной резьбы с мелким шагом

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Группа Материалов
**GS**
HSS-E
DIN 371/374
2BX
60°
B
Bright
Машинные метчики



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1			L1	L2	ØD2	K	Ød1
#4	- 48 UNF	TC234182	11	56	3.5	2.7	2.4
#5	- 44 UNF	TC234222	11	56	3.5	2.7	2.7
#6	- 40 UNF	TC234262	12	56	4	3	3
#8	- 36 UNF	TC234302	13	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 32 UNF	TC234342	13	70	6	4.9	4.1
#12	- 28 UNF	TC234382	16	80	6	4.9	4.7
1/4"	- 28 UNF	TC234422	17	80	7	5.5	5.5
5/16"	- 24 UNF	TC234462	17	90	8	6.2	6.9
3/8"	- 24 UNF	TC234502	18	100	9	7	8.5
7/16"	- 20 UNF	TC234542	22	100	8	6.2	9.9
1/2"	- 20 UNF	TC234582	22	100	9	7	11.5
9/16"	- 18 UNF	TC234622	22	100	11	9	12.9
5/8"	- 18 UNF	TC234662	22	100	12	9	14.5
3/4"	- 16 UNF	TC234722	25	110	14	11	17.5
7/8"	- 14 UNF	TC234762	26	125	18	14.5	20.5
1"	- 12 UNF	TC234802	28	140	20	16	23.25
1 1/8"	- 12 UNF	TC234842	30	150	22	18	26.5

Единица измерения: мм

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

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL POINT TAPS

**TC254** СЕРИЯ

## UNF Для унифицированной резьбы с мелким шагом

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



HSS-E

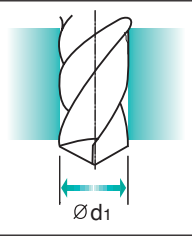
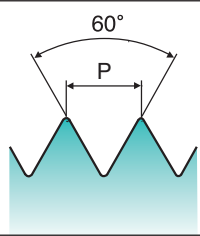
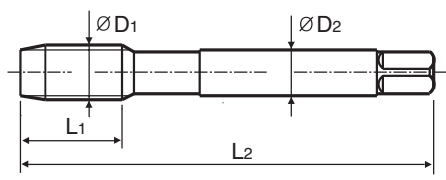
DIN 371/374

2BX



Bright

Машинные метчики



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48 UNF	TC254182	11	56	3.5	2.7	2.4
#5	- 44 UNF	TC254222	11	56	3.5	2.7	2.7
#6	- 40 UNF	TC254262	12	56	4	3	3
#8	- 36 UNF	TC254302	13	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 32 UNF	TC254342	13	70	6	4.9	4.1
#12	- 28 UNF	TC254382	16	80	6	4.9	4.7
1/4"	- 28 UNF	TC254422	17	80	7	5.5	5.5
5/16"	- 24 UNF	TC254462	17	90	8	6.2	6.9
3/8"	- 24 UNF	TC254502	18	100	9	7	8.5
7/16"	- 20 UNF	TC254542	22	100	8	6.2	9.9
1/2 "	- 20 UNF	TC254582	22	100	9	7	11.5
9/16"	- 18 UNF	TC254622	22	100	11	9	12.9
5/8"	- 18 UNF	TC254662	22	100	12	9	14.5
3/4"	- 16 UNF	TC254722	25	110	14	11	17.5
7/8"	- 14 UNF	TC254762	26	125	18	14.5	20.5
1"	- 12 UNF	TC254802	28	140	20	16	23.25
1 1/8"	- 12 UNF	TC254842	30	150	22	18	26.5

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

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	◎				○						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
		○												

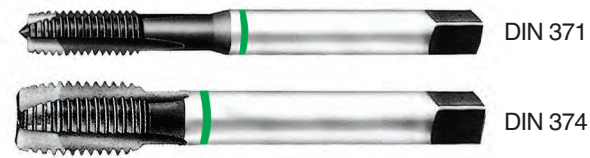
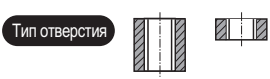




**TB274** СЕРИЯ

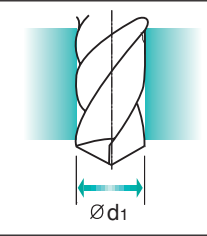
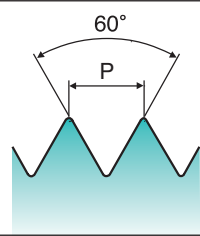
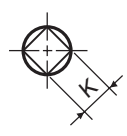
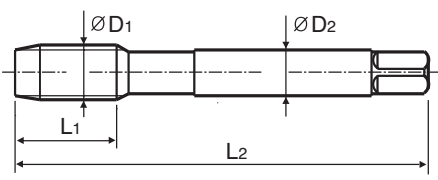
# UNF Для унифицированной резьбы с мелким шагом

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



HSS-E
DIN 371/374
2BX
60°
B
Vap

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	ТPI	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата К	Диаметр сверла Ød1
			резьбы L1	общая длина L2			
#4	- 48 UNF	<b>TB274182</b>	11	56	3.5	2.7	2.4
#5	- 44 UNF	<b>TB274222</b>	11	56	3.5	2.7	2.7
#6	- 40 UNF	<b>TB274262</b>	12	56	4	3	3
#8	- 36 UNF	<b>TB274302</b>	13	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 32 UNF	<b>TB274342</b>	13	70	6	4.9	4.1
#12	- 28 UNF	<b>TB274382</b>	16	80	6	4.9	4.7
1/4"	- 28 UNF	<b>TB274422</b>	17	80	7	5.5	5.5
5/16"	- 24 UNF	<b>TB274462</b>	17	90	8	6.2	6.9
3/8"	- 24 UNF	<b>TB274502</b>	18	100	9	7	8.5
7/16"	- 20 UNF	<b>TB274542</b>	22	100	8	6.2	9.9
1/2"	- 20 UNF	<b>TB274582</b>	22	100	9	7	11.5
9/16"	- 18 UNF	<b>TB274622</b>	22	100	11	9	12.9
5/8"	- 18 UNF	<b>TB274662</b>	22	100	12	9	14.5
3/4"	- 16 UNF	<b>TB274722</b>	25	110	14	11	17.5
7/8"	- 14 UNF	<b>TB274762</b>	26	125	18	14.5	20.5
1"	- 12 UNF	<b>TB274802</b>	28	140	20	16	23.25
1 1/8"	- 12 UNF	<b>TB274842</b>	30	150	22	18	26.5

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

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎					◎	◎	◎						○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
		○												

БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG SPIRAL POINT TAPS

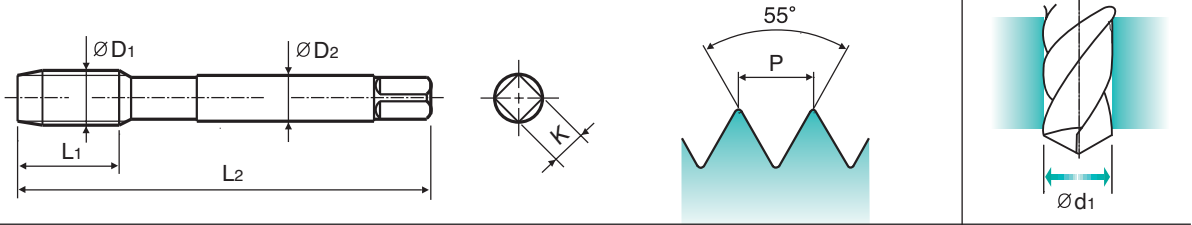
**TC224** СЕРИЯ

## BSW Для резьбы Витворта

► Метчики с оптимальной геометрией для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



Машинные метчики



РАЗМЕР		TPI	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1				L1	L2	ØD2	K	Ød1
W1/8"	-	40	TC224200	11	56	3.5	2.7	2.5
W5/32"	-	32	TC224280	13	63	4.5	3.4	3.1
W3/16"	-	24	TC224320	15	70	6	4.9	3.6
W7/32"	-	24	TC224360	16	80	6	4.9	4.4
W1/4"	-	20	TC224400	17	80	7	5.5	5.1
W5/16"	-	18	TC224440	20	90	8	6.2	6.5
W3/8"	-	16	TC224480	22	100	9	7	7.9
W7/16"	-	14	TC224520	22	100	8	6.2	9.3
W1/2"	-	12	TC224560	25	110	9	7	10.5
W9/16"	-	12	TC224600	26	110	11	9	12
W5/8"	-	11	TC224640	27	110	12	9	13.5
W3/4"	-	10	TC224700	30	125	14	11	16.5
W7/8"	-	9	TC224740	32	140	18	14.5	19.25
W1"	-	8	TC224780	36	160	20	16	22
W1 1/8"	-	7	TC224820	40	180	22	18	24.75

► DIN 2182(W1/8"-W3/8") и DIN 2183(W7/16"-W1 1/8")

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Термопластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

# БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ



Путь к лучшему лежит через инновации



# STRAIGHT FLUTE TAPS МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

- Для нарезания резьбы в неглубоких отверстиях заготовок из чугуна, низкоуглеродистой стали и латуни













# РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

## МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

Для нарезания резьбы в неглубоких отверстиях заготовок из чугуна, низкоуглеродистой стали и латуни

### МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

◆ ТИП SYNCHRO

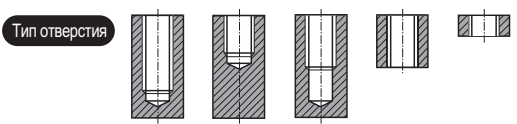
Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
◆ TKS35		HSS-PM	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiCN	<b>437</b>
TC463		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>438</b>
TE821		HSS-E	M	<b>GG</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>439</b>
TD821		HSS-E	M	<b>GG</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiN	<b>440</b>
TY821		HSS-E	M	<b>GG</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiAlN	<b>441</b>
TI821		HSS-E	M	<b>GG</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiCN	<b>442</b>
TC433		HSS-E	M	<b>Ms</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Bright	<b>443</b>
TE443		HSS-E	M	<b>Ms</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>444</b>
TC473		HSS-E	MF	<b>GS</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	Bright	<b>445</b>
TE403		HSS-E	MF	<b>GG</b>	DIN 374	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>446</b>
TC424		HSS-E	UNC	<b>GS</b>	DIN 371/376	2B	C	Bright	<b>447</b>
TE434		HSS-E	UNC	<b>GG</b>	DIN 371/376	2BX	C	NI	<b>448</b>

# YG STRAIGHT FLUTE TAPS

**TKS35** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики для высокоскоростного нарезания точной резьбы.



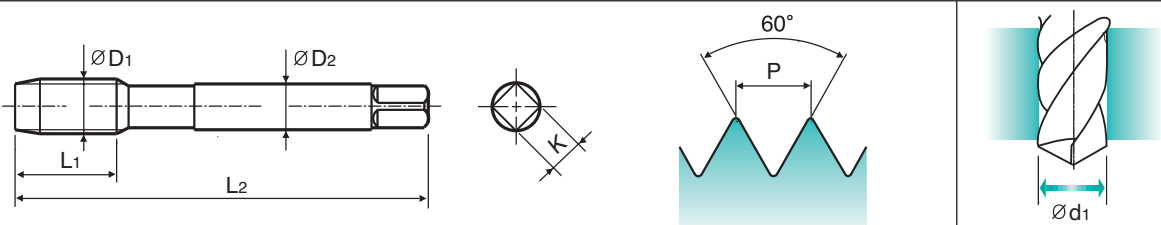
DIN 371/376

**Тип Synchro** В 2-3 раза производительнее обычных метчиков группы GS

Группа Материалов **GS**

**HSS-PM** **DIN 371/376** **6HX** **60°** **C** **TiCN**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
			L1	L2			
ØD1	P				ØD2	K	Ød1
M3	x 0.5	<b>TKS35206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5
M4	x 0.7	<b>TKS35246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3
M5	x 0.8	<b>TKS35286</b>	15	70	6	4.9	4.2
M6	x 1.0	<b>TKS35316</b>	17	80	6	4.9	5
M8	x 1.25	<b>TKS35366</b>	20	90	8	6.2	6.8
M10	x 1.5	<b>TKS35426</b>	22	100	10	8	8.5
M12	x 1.75	<b>TKS35506</b>	24	110	9	7	10.2
M14	x 2.0	<b>TKS35546</b>	26	110	11	9	12
M16	x 2.0	<b>TKS35606</b>	27	110	12	9	14
M18	x 2.5	<b>TKS35656</b>	30	125	14	11	15.5
M20	x 2.5	<b>TKS35706</b>	32	140	16	12	17.5

► DIN371 (M3–M10) и DIN376 (M11–M20)  
 ► По дополнительному заказу доступны метчики с покрытием TiAlN.

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

◎ : Отлично ○ : Хорошо

- БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

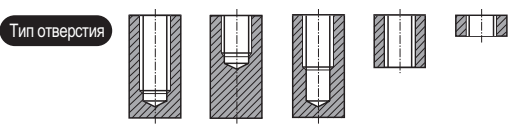
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG STRAIGHT FLUTE TAPS

**TC463** СЕРИЯ

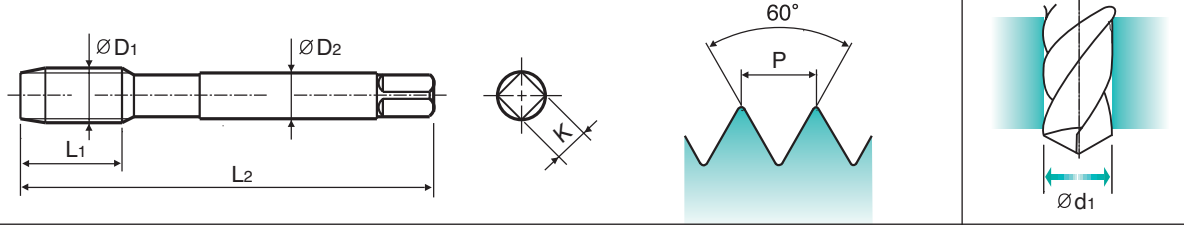
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Подходят для нарезания резьбы в неглубоких и глухих отверстиях с достаточным пространством для стружки на дне.



**HSS-E** **DIN 371/376** **6H** **60°** **C** **Bright**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TC463136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TC463156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TC463196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TC463176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TC463496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TC463206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TC463226</b>	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TC463246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TC463266</b>	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TC463286</b>	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TC463316</b>	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TC463346</b>	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TC463366</b>	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TC463396</b>	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TC463426</b>	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TC463466</b>	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TC463506</b>	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TC463546</b>	26	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TC463606</b>	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TC463656</b>	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TC463706</b>	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TC463746</b>	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TC463786</b>	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TC463866</b>	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TC463946</b>	40	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)  
► \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм²

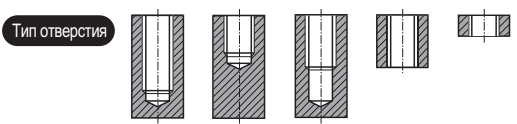
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Тl < 700	Тl Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Тl Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

# YG STRAIGHT FLUTE TAPS

**TE821** СЕРИЯ

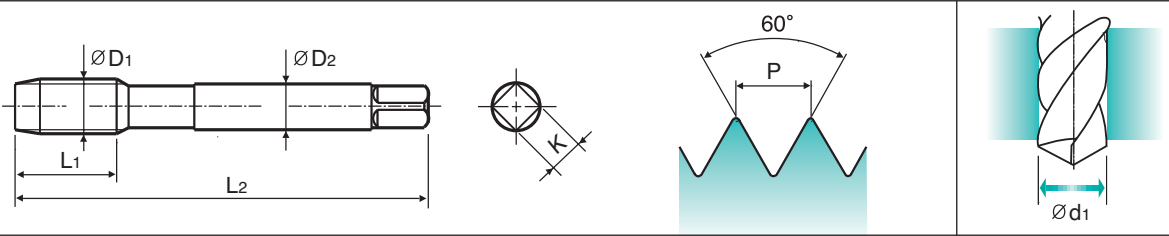
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Подходят для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из чугуна или сходных по характеристикам материалов.



Группа материалов **GG** **HSS-E** **DIN 371/376** **6HX** **60°** **C** **NI**

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			L1	L2				
M2	× 0.4	TE821136	8	45	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TE821156	8	45	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TE821196	8	45	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TE821176	9	50	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TE821496	9	50	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TE821206	11	56	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TE821226	12	56	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TE821246	13	63	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TE821266	14	70	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TE821286	15	70	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TE821316	17	80	80	6	4.9	5
M7	× 1	TE821346	17	80	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TE821366	20	90	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TE821396	20	90	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TE821426	22	100	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TE821466	22	100	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TE821506	24	110	110	9	7	10.2
M14	× 2	TE821546	26	110	110	11	9	12
M16	× 2	TE821606	27	110	110	12	9	14
M18	× 2.5	TE821656	30	125	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TE821706	32	140	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TE821746	32	140	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TE821786	34	160	160	18	14.5	21
M27	× 3	TE821866	36	160	160	20	16	24
M30	× 3.5	TE821946	40	180	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)  
► \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДААННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

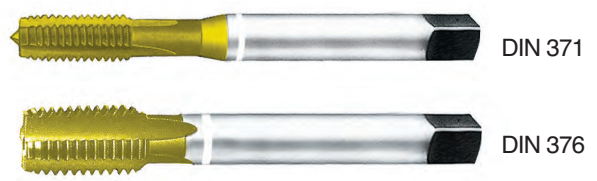
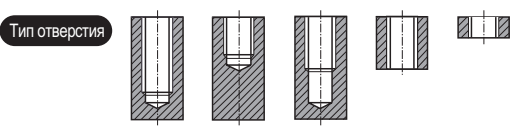
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG STRAIGHT FLUTE TAPS

**TD821** СЕРИЯ

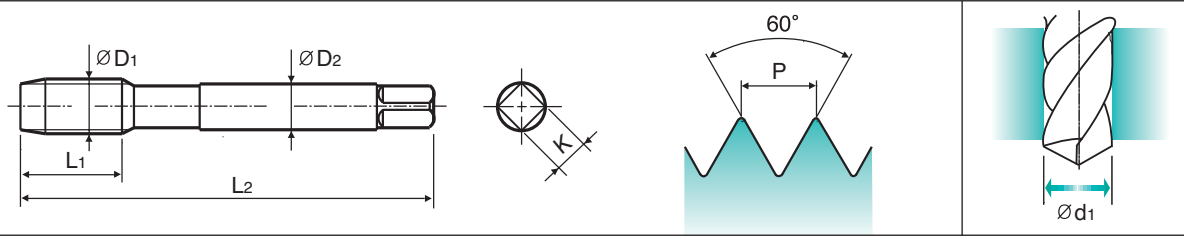
## М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Подходят для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из чугуна или сходных по характеристикам материалов.



Группа материалов **GG** **HSS-E** **DIN 371/376** **6HX** **60°** **C** **TIN**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TD821136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>TD821156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>TD821196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>TD821176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>TD821496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>TD821206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TD821226</b>	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TD821246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TD821266</b>	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TD821286</b>	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TD821316</b>	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>TD821346</b>	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>TD821366</b>	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>TD821396</b>	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>TD821426</b>	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>TD821466</b>	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>TD821506</b>	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TD821546</b>	26	110	11	9	12
M16	× 2	<b>TD821606</b>	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TD821656</b>	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TD821706</b>	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>TD821746</b>	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>TD821786</b>	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>TD821866</b>	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>TD821946</b>	40	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)  
► \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм²

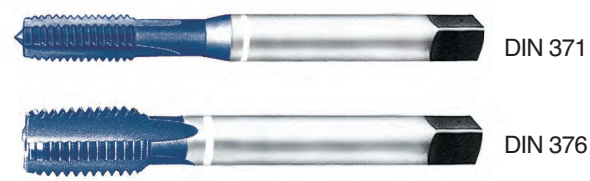
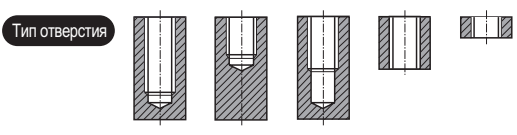
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.

# YG STRAIGHT FLUTE TAPS

**TY821** СЕРИЯ

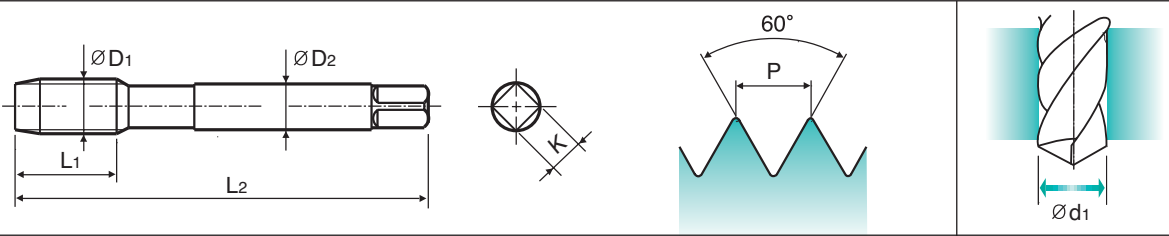
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Подходят для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из чугуна или сходных по характеристикам материалов.



Группа материалов **GG** **HSS-E** **DIN 371/376** **6HX** **60°** **C** **TiAlN**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы		Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
			L1	L2				
M2	× 0.4	<b>TY821136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6	
M2.2	× 0.45	<b>TY821156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75	
* M2.3	× 0.4	<b>TY821196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9	
M2.5	× 0.45	<b>TY821176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05	
* M2.6	× 0.45	<b>TY821496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1	
M3	× 0.5	<b>TY821206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5	
M3.5	× 0.6	<b>TY821226</b>	12	56	4	3	2.9	
M4	× 0.7	<b>TY821246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3	
M4.5	× 0.75	<b>TY821266</b>	14	70	6	4.9	3.7	
M5	× 0.8	<b>TY821286</b>	15	70	6	4.9	4.2	
M6	× 1	<b>TY821316</b>	17	80	6	4.9	5	
M7	× 1	<b>TY821346</b>	17	80	7	5.5	6	
M8	× 1.25	<b>TY821366</b>	20	90	8	6.2	6.8	
M9	× 1.25	<b>TY821396</b>	20	90	9	7	7.8	
M10	× 1.5	<b>TY821426</b>	22	100	10	8	8.5	
M11	× 1.5	<b>TY821466</b>	22	100	8	6.2	9.5	
M12	× 1.75	<b>TY821506</b>	24	110	9	7	10.2	
M14	× 2	<b>TY821546</b>	26	110	11	9	12	
M16	× 2	<b>TY821606</b>	27	110	12	9	14	
M18	× 2.5	<b>TY821656</b>	30	125	14	11	15.5	
M20	× 2.5	<b>TY821706</b>	32	140	16	12	17.5	
M22	× 2.5	<b>TY821746</b>	32	140	18	14.5	19.5	
M24	× 3	<b>TY821786</b>	34	160	18	14.5	21	
M27	× 3	<b>TY821866</b>	36	160	20	16	24	
M30	× 3.5	<b>TY821946</b>	40	180	22	18	26.5	

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)  
 ► \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

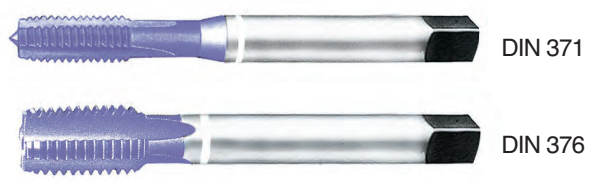
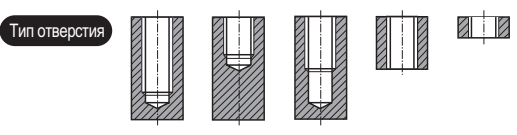
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG STRAIGHT FLUTE TAPS

**T1821** СЕРИЯ

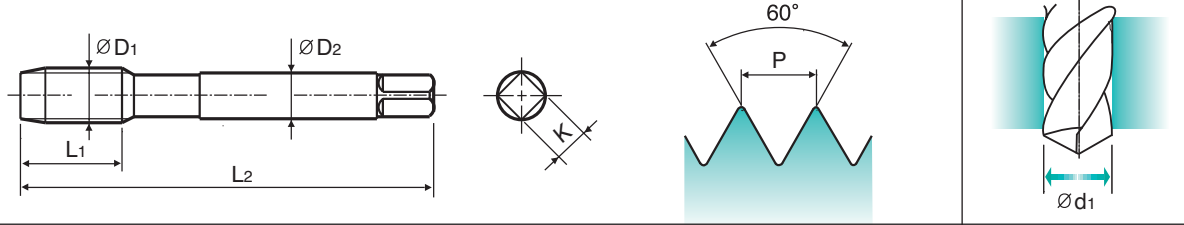
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Подходят для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из чугуна или сходных по характеристикам материалов.



Группа материалов **GG** **HSS-E** **DIN 371/376** **6HX** **60°** **C** **TICN**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>T1821136</b>	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	<b>T1821156</b>	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	<b>T1821196</b>	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	<b>T1821176</b>	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	<b>T1821496</b>	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	<b>T1821206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>T1821226</b>	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>T1821246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>T1821266</b>	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>T1821286</b>	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>T1821316</b>	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	<b>T1821346</b>	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	<b>T1821366</b>	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	<b>T1821396</b>	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	<b>T1821426</b>	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	<b>T1821466</b>	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	<b>T1821506</b>	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>T1821546</b>	26	110	11	9	12
M16	× 2	<b>T1821606</b>	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>T1821656</b>	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>T1821706</b>	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>T1821746</b>	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>T1821786</b>	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	<b>T1821866</b>	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	<b>T1821946</b>	40	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)  
► \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>      © : Отлично    ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.

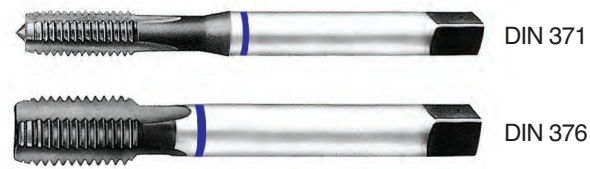
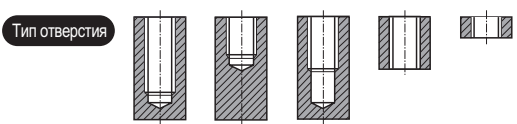


# YG STRAIGHT FLUTE TAPS

**TC433** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

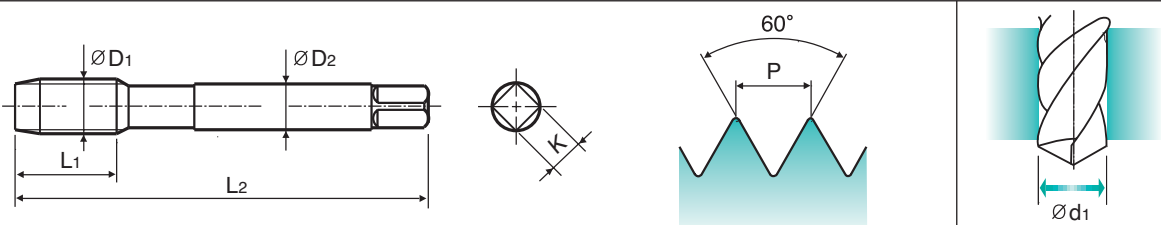
► Подходят для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из латуни или сходных по характеристикам материалов, образующих при обработке элементную стружку.



Группа Материалов **Ms**

**HSS-E** **DIN 371/376** **6H** **60°** **C** **Bright**

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы		Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			L1	L2				
M2	× 0.4	TC433136	8	45	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TC433156	8	45	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TC433196	8	45	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TC433176	9	50	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TC433496	9	50	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TC433206	11	56	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TC433226	12	56	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TC433246	13	63	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TC433266	14	70	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TC433286	15	70	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TC433316	17	80	80	6	4.9	5
M7	× 1	TC433346	17	80	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TC433366	20	90	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TC433396	20	90	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TC433426	22	100	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TC433466	22	100	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TC433506	24	110	110	9	7	10.2
M14	× 2	TC433546	26	110	110	11	9	12
M16	× 2	TC433606	27	110	110	12	9	14
M18	× 2.5	TC433656	30	125	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TC433706	32	140	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TC433746	32	140	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TC433786	34	160	160	18	14.5	21
M27	× 3	TC433866	36	160	160	20	16	24
M30	× 3.5	TC433946	40	180	180	22	18	26.5

► DIN 371 (M2-M10) и DIN 376 (M11-M30)  
 ► \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

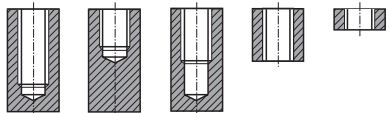
# YG STRAIGHT FLUTE TAPS

**TE443** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Подходят для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из латуни или сходных по характеристикам материалов, образующих при обработке элементную стружку.

Тип отверстия



DIN 371



DIN 376

Группа материалов

**Ms**

HSS-E

DIN 371/376

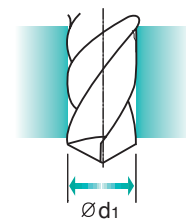
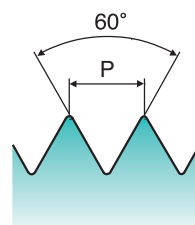
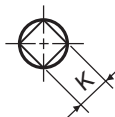
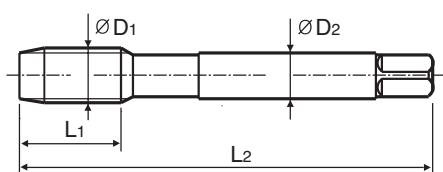
6HX

60°

C

NI

Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TE443136	8	45	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	TE443156	8	45	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	TE443196	8	45	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	TE443176	9	50	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	TE443496	9	50	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	TE443206	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	TE443226	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	TE443246	13	63	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	TE443266	14	70	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	TE443286	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	TE443316	17	80	6	4.9	5
M7	× 1	TE443346	17	80	7	5.5	6
M8	× 1.25	TE443366	20	90	8	6.2	6.8
M9	× 1.25	TE443396	20	90	9	7	7.8
M10	× 1.5	TE443426	22	100	10	8	8.5
M11	× 1.5	TE443466	22	100	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	TE443506	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	TE443546	26	110	11	9	12
M16	× 2	TE443606	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	TE443656	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	TE443706	32	140	16	12	17.5
M22	× 2.5	TE443746	32	140	18	14.5	19.5
M24	× 3	TE443786	34	160	18	14.5	21
M27	× 3	TE443866	36	160	20	16	24
M30	× 3.5	TE443946	40	180	22	18	26.5

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

► \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Sis 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.

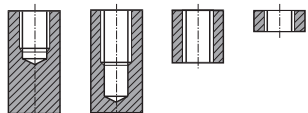


**TC473** СЕРИЯ

# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

► Подходят для нарезания резьбы в неглубоких отверстиях.

Тип отверстия



DIN 374



HSS-E

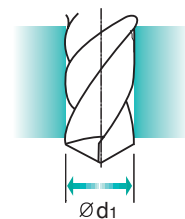
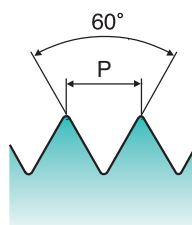
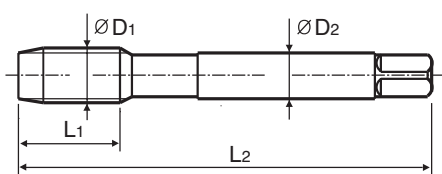
DIN 374

6H



Bright

Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M4	× 0.5	TC473256	10	63	2.8	2.1	3.5
M5	× 0.5	TC473296	11	70	3.5	2.7	4.5
M6	× 0.75	TC473326	13	80	4.5	3.4	5.2
M6	× 0.5	TC473336	13	80	4.5	3.4	5.5
M7	× 0.75	TC473356	14	80	5.5	4.3	6.2
M8	× 1	TC473376	17	90	6	4.9	7
M8	× 0.75	TC473386	14	80	6	4.9	7.2
M8	× 0.5	TC473936	14	80	6	4.9	7.5
M10	× 1.25	TC473436	22	100	7	5.5	8.8
M10	× 1	TC473446	18	90	7	5.5	9
M10	× 0.75	TC473456	18	90	7	5.5	9.2
M12	× 1.5	TC473516	22	100	9	7	10.5
M12	× 1.25	TC473526	22	100	9	7	10.8
M12	× 1	TC473536	18	100	9	7	11
M14	× 1.5	TC473556	22	100	11	9	12.5
M14	× 1.25	TC473566	22	100	11	9	12.8
M14	× 1	TC473576	18	100	11	9	13
M16	× 1.5	TC473616	22	100	12	9	14.5
M18	× 1.5	TC473676	25	110	14	11	16.5
M20	× 1.5	TC473726	25	125	16	12	18.5
M22	× 1.5	TC473766	25	125	18	14.5	20.5
M24	× 1.5	TC473806	27	140	18	14.5	22.5

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Тl < 700	Тl Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Тl Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

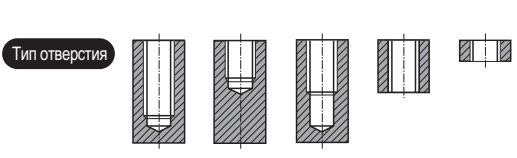
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

# YG STRAIGHT FLUTE TAPS

**TE403** СЕРИЯ

## MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

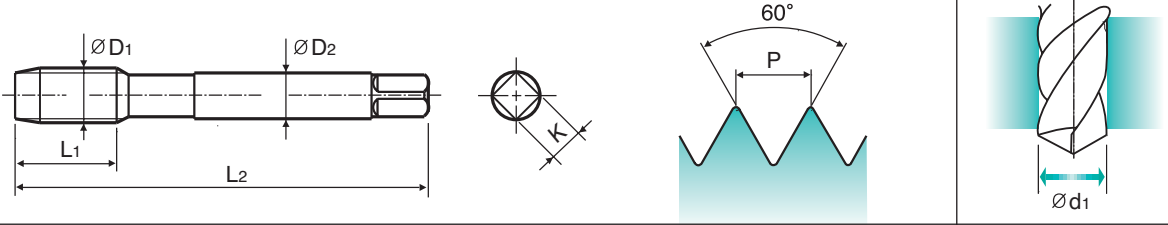
► Метчики с азотированной поверхностью подходят для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из чугуна или сходных по характеристикам материалов.



DIN 374

Группа материалов **GG** **HSS-E** **DIN 374** **6HX** **60°** **C** **NI**

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы		Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1		
M4	x 0.5	<b>TE403256</b>	10	63	2.8	2.1	3.5		
M5	x 0.5	<b>TE403296</b>	11	70	3.5	2.7	4.5		
M6	x 0.75	<b>TE403326</b>	13	80	4.5	3.4	5.2		
M6	x 0.5	<b>TE403336</b>	13	80	4.5	3.4	5.5		
M7	x 0.75	<b>TE403356</b>	14	80	5.5	4.3	6.2		
M8	x 1	<b>TE403376</b>	17	90	6	4.9	7		
M8	x 0.75	<b>TE403386</b>	14	80	6	4.9	7.2		
M10	x 1.25	<b>TE403436</b>	22	100	7	5.5	8.8		
M10	x 1	<b>TE403446</b>	18	90	7	5.5	9		
M10	x 0.75	<b>TE403456</b>	18	90	7	5.5	9.2		
M12	x 1.5	<b>TE403516</b>	22	100	9	7	10.5		
M12	x 1.25	<b>TE403526</b>	22	100	9	7	10.8		
M12	x 1	<b>TE403536</b>	18	100	9	7	11		
M14	x 1.5	<b>TE403556</b>	22	100	11	9	12.5		
M14	x 1.25	<b>TE403566</b>	22	100	11	9	12.8		
M16	x 1.5	<b>TE403616</b>	22	100	12	9	14.5		
M18	x 1.5	<b>TE403676</b>	25	110	14	11	16.5		
M20	x 1.5	<b>TE403726</b>	25	125	16	12	18.5		
M22	x 1.5	<b>TE403766</b>	25	125	18	14.5	20.5		
M24	x 1.5	<b>TE403806</b>	27	140	18	14.5	22.5		

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

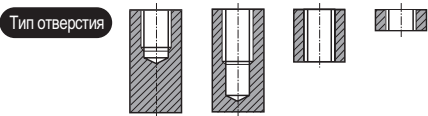
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.



**TC424** СЕРИЯ

# UNC Для унифицированной резьбы

► Подходят для нарезания резьбы в неглубоких отверстиях.



HSS-E

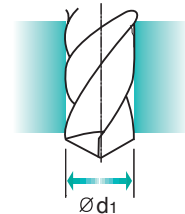
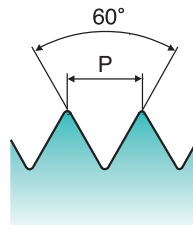
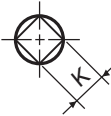
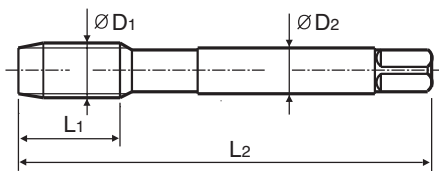
DIN 371/376

2B



Bright

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	TPI	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
			L1	L2			
#4	- 40UNC	TC424162	11	56	3.5	2.7	2.3
#5	- 40UNC	TC424202	11	56	3.5	2.7	2.6
#6	- 32UNC	TC424242	12	56	4	3	2.85
#8	- 32UNC	TC424282	13	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 24UNC	TC424322	15	70	6	4.9	3.9
#12	- 24UNC	TC424362	16	80	6	4.9	4.5
1/4"	- 20UNC	TC424402	17	80	7	5.5	5.2
5/16"	- 18UNC	TC424442	20	90	8	6.2	6.6
3/8"	- 16UNC	TC424482	22	100	9	7	8
7/16"	- 14UNC	TC424522	22	100	8	6.2	9.4
1/2"	- 13UNC	TC424562	25	110	9	7	10.75
9/16"	- 12UNC	TC424602	26	110	11	9	12.25
5/8"	- 11UNC	TC424642	27	110	12	9	13.5
3/4"	- 10UNC	TC424702	30	125	14	11	16.5
7/8"	- 9UNC	TC424742	32	140	18	14.5	19.5
1"	- 8UNC	TC424782	36	160	20	16	22.25
1 1/8"	- 7UNC	TC424822	40	180	22	18	25

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

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДААННЫЕ



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

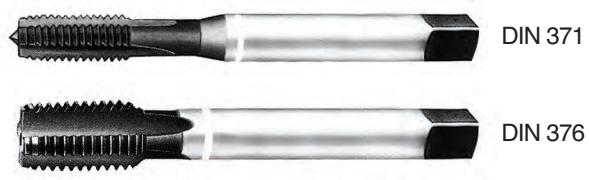
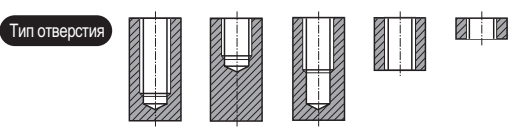
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG STRAIGHT FLUTE TAPS

**TE434** СЕРИЯ

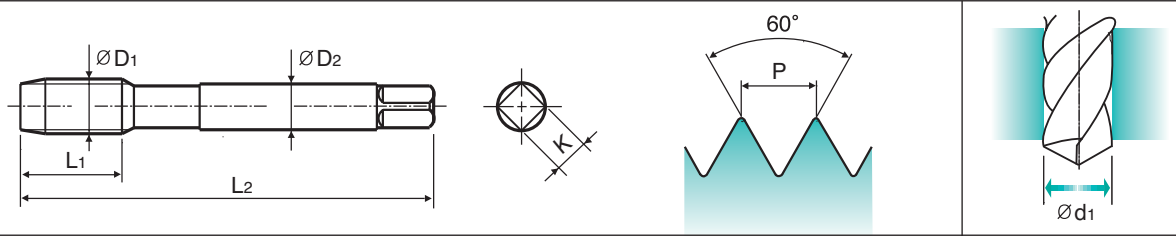
## UNC Для унифицированной резьбы

► Метчики с азотированной поверхностью подходят для нарезания резьбы в отверстиях заготовок из чугуна или сходных по характеристикам материалов.



Группа материалов **GG** **HSS-E** **DIN 371/376** **2BX** **60°** **C** **NI**

Машинные метчики



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
#4	- 40UNC	TE434162	11	56	3.5	2.7	2.3
#5	- 40UNC	TE434202	11	56	3.5	2.7	2.6
#6	- 32UNC	TE434242	12	56	4	3	2.85
#8	- 32UNC	TE434282	13	63	4.5	3.4	3.5
#10	- 24UNC	TE434322	15	70	6	4.9	3.9
#12	- 24UNC	TE434362	16	80	6	4.9	4.5
1/4"	- 20UNC	TE434402	17	80	7	5.5	5.2
5/16"	- 18UNC	TE434442	20	90	8	6.2	6.6
3/8"	- 16UNC	TE434482	22	100	9	7	8
7/16"	- 14UNC	TE434522	22	100	8	6.2	9.4
1/2"	- 13UNC	TE434562	25	110	9	7	10.75
9/16"	- 12UNC	TE434602	26	110	11	9	12.25
5/8"	- 11UNC	TE434642	27	110	12	9	13.5
3/4"	- 10UNC	TE434702	30	125	14	11	16.5
7/8"	- 9UNC	TE434742	32	140	18	14.5	19.5
1"	- 8UNC	TE434782	36	160	20	16	22.25
1 1/8"	- 7UNC	TE434822	40	180	22	18	25

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

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.

# БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ



Путь к лучшему лежит через инновации



# COLD FORMING TAPS

## БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

- Для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов (изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E и порошковой быстрорежущей стали HSS-PM)















# РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

## БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

Для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов (изготовлены из быстрорежущей стали HSS-E и порошковой быстрорежущей стали HSS-PM)

## БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

◆ ТИП SYNCHRO

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
◆ TTS37		HSS-PM	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiN	<b>451</b>
TQ703		HSS-PM	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	Vap	<b>452</b>
TQ723		HSS-PM	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	Vap	<b>453</b>
TE703		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>454</b>
TE713		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 3X/6GX	C	NI	<b>455</b>
TE723		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>456</b>
TD713		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 3X/6GX	C	TiN	<b>457</b>
TD723		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiN	<b>458</b>
TD703		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiN	<b>459</b>
TY703		HSS-E	M	<b>GV</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiAlN	<b>460</b>
TE733		HSS-E	MF	<b>GV</b>	DIN 374	ISO 2X/6HX	C	NI	<b>461</b>
TD733		HSS-E	MF	<b>GV</b>	DIN 374	ISO 2X/6HX	C	TiN	<b>462</b>
TE704		HSS-E	UNC	<b>GV</b>	DIN 371/376	2BX	C	NI	<b>463</b>
TD704		HSS-E	UNC	<b>GV</b>	DIN 371/376	2BX	C	TiN	<b>464</b>

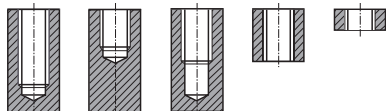
# YG COLD FORMING TAPS

**TTS37** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Подходят для высокоскоростной накатки точной резьбы

Тип отверстия



DIN 371/376

**Synchro Type**

В 2-3 раза производительнее обычных метчиков группы материалов GS

Группа материалов **GS**

HSS-PM

DIN 371/376

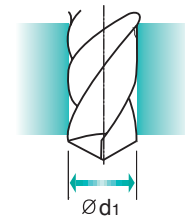
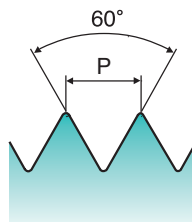
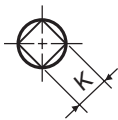
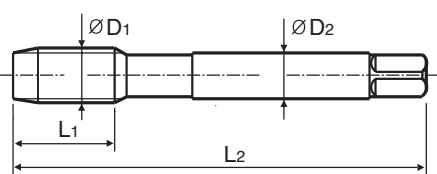
6HX

60°

C

TiN

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы		Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
			L1	L2				Ød1
M3	x 0.5	TTS37206	6	56	3.5	2.7	2.5	
M4	x 0.7	TTS37246	7	63	4.5	3.4	3.3	
M5	x 0.8	TTS37286	8	70	6	4.9	4.2	
M6	x 1.0	TTS37316	10	80	6	4.9	5	
M8	x 1.25	TTS37366	13	90	8	6.2	6.8	
M10	x 1.5	TTS37426	15	100	10	8	8.5	
M12	x 1.75	TTS37506	18	110	9	7	10.2	

► DIN371 (M3-M10) и DIN376 (M11-M12)

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

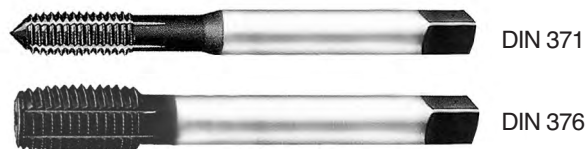
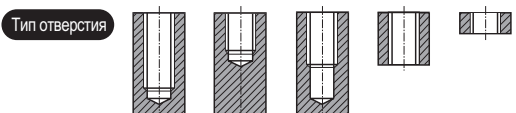
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG COLD FORMING TAPS

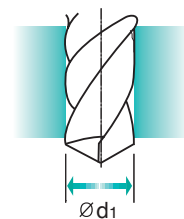
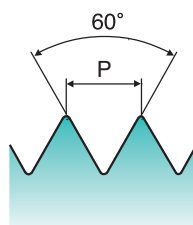
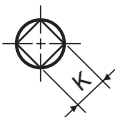
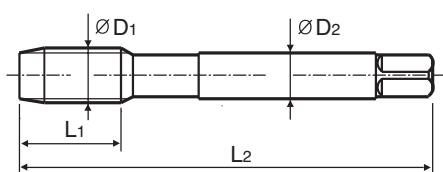
**TQ703** СЕРИЯ

## М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.



Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TQ703136	8	45	2.8	2.1	1.83
M2.2	× 0.45	TQ703156	8	45	2.8	2.1	2
* M2.3	× 0.4	TQ703196	8	45	2.8	2.1	2.1
M2.5	× 0.45	TQ703176	9	50	2.8	2.1	2.3
* M2.6	× 0.45	TQ703496	9	50	2.8	2.1	2.4
M3	× 0.5	TQ703206	11	56	3.5	2.7	2.8
M3.5	× 0.6	TQ703226	12	56	4	3	3.25
M4	× 0.7	TQ703246	13	63	4.5	3.4	3.7
M4.5	× 0.75	TQ703266	14	70	6	4.9	4.15
M5	× 0.8	TQ703286	15	70	6	4.9	4.65
M6	× 1	TQ703316	17	80	6	4.9	5.55
M7	× 1	TQ703346	17	80	7	5.5	6.55
M8	× 1.25	TQ703366	20	90	8	6.2	7.4
M9	× 1.25	TQ703396	20	90	9	7	8.4
M10	× 1.5	TQ703426	22	100	10	8	9.3
M11	× 1.5	TQ703466	22	100	8	6.2	10.3
M12	× 1.75	TQ703506	24	110	9	7	11.2
M14	× 2	TQ703546	26	110	11	9	13
M16	× 2	TQ703606	27	110	12	9	15
M18	× 2.5	TQ703656	30	125	14	11	16.8
M20	× 2.5	TQ703706	32	140	16	12	18.8

- ▶ DIN 371 (M2~M10) и DIN 376 (M11~M20)
- ▶ \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



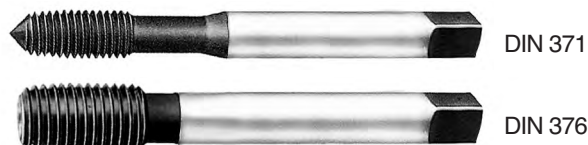
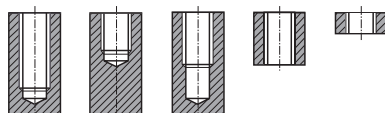
# YG COLD FORMING TAPS

**TQ723** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.

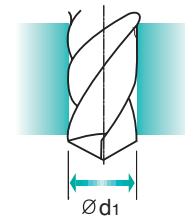
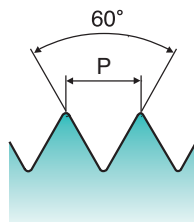
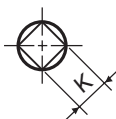
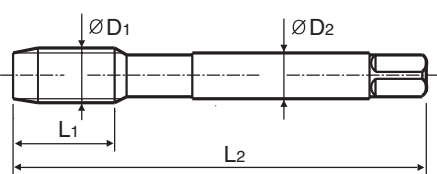
Тип отверстия



Группа материалов **GV**

HSS-PM
DIN 371/376
6HX
60°
C
Vap

Бесстружечные метчики



РАЗМЕР		Шаг P	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Единица измерения: мм
ØD1	ØD1							Диаметр сверла Ød1
M2	× 0.4		<b>TQ723136</b>	8	45	2.8	2.1	1.83
M2.2	× 0.45		<b>TQ723156</b>	8	45	2.8	2.1	2
* M2.3	× 0.4		<b>TQ723196</b>	8	45	2.8	2.1	2.1
M2.5	× 0.45		<b>TQ723176</b>	9	50	2.8	2.1	2.3
* M2.6	× 0.45		<b>TQ723496</b>	9	50	2.8	2.1	2.4
M3	× 0.5		<b>TQ723206</b>	11	56	3.5	2.7	2.8
M3.5	× 0.6		<b>TQ723226</b>	12	56	4	3	3.25
M4	× 0.7		<b>TQ723246</b>	13	63	4.5	3.4	3.7
M4.5	× 0.75		<b>TQ723266</b>	14	70	6	4.9	4.15
M5	× 0.8		<b>TQ723286</b>	15	70	6	4.9	4.65
M6	× 1		<b>TQ723316</b>	17	80	6	4.9	5.55
M7	× 1		<b>TQ723346</b>	17	80	7	5.5	6.55
M8	× 1.25		<b>TQ723366</b>	20	90	8	6.2	7.4
M9	× 1.25		<b>TQ723396</b>	20	90	9	7	8.4
M10	× 1.5		<b>TQ723426</b>	22	100	10	8	9.3
M11	× 1.5		<b>TQ723466</b>	22	100	8	6.2	10.3
M12	× 1.75		<b>TQ723506</b>	24	110	9	7	11.2
M14	× 2		<b>TQ723546</b>	26	110	11	9	13
M16	× 2		<b>TQ723606</b>	27	110	12	9	15
M18	× 2.5		<b>TQ723656</b>	30	125	14	11	16.8
M20	× 2.5		<b>TQ723706</b>	32	140	16	12	18.8

- ▶ DIN 371(M2-M10) и DIN 376(M11-M20)
- ▶ \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

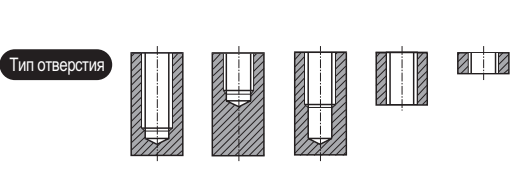
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# YG COLD FORMING TAPS

**TE703** СЕРИЯ

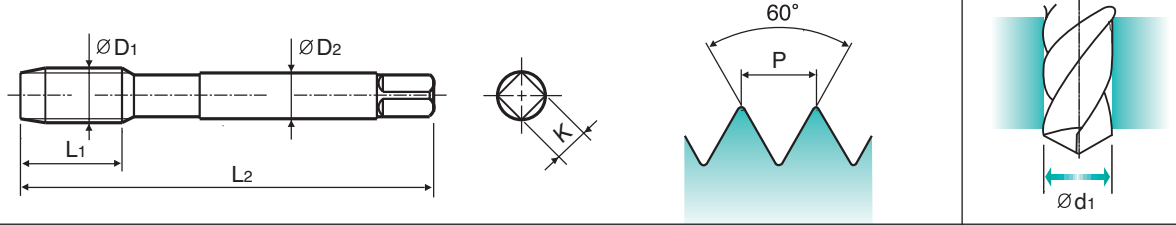
## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.



Группа Материалов **GV** HSS-E DIN 371/376 6HX 60° C NI

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TE703136	8	45	2.8	2.1	1.83
M2.2	× 0.45	TE703156	8	45	2.8	2.1	2
* M2.3	× 0.4	TE703196	8	45	2.8	2.1	2.1
M2.5	× 0.45	TE703176	9	50	2.8	2.1	2.3
* M2.6	× 0.45	TE703496	9	50	2.8	2.1	2.4
M3	× 0.5	TE703206	11	56	3.5	2.7	2.8
M3.5	× 0.6	TE703226	12	56	4	3	3.25
M4	× 0.7	TE703246	13	63	4.5	3.4	3.7
M4.5	× 0.75	TE703266	14	70	6	4.9	4.15
M5	× 0.8	TE703286	15	70	6	4.9	4.65
M6	× 1	TE703316	17	80	6	4.9	5.55
M7	× 1	TE703346	17	80	7	5.5	6.55
M8	× 1.25	TE703366	20	90	8	6.2	7.4
M9	× 1.25	TE703396	20	90	9	7	8.4
M10	× 1.5	TE703426	22	100	10	8	9.3
M11	× 1.5	TE703466	22	100	8	6.2	10.3
M12	× 1.75	TE703506	24	110	9	7	11.2
M14	× 2	TE703546	26	110	11	9	13
M16	× 2	TE703606	27	110	12	9	15
M18	× 2.5	TE703656	30	125	14	11	16.8
M20	× 2.5	TE703706	32	140	16	12	18.8

- ▶ DIN 371 (M2–M10) и DIN 376 (M11–M20)
- ▶ \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup> © : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al SiS 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

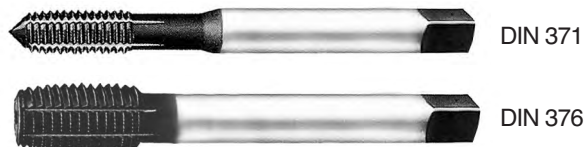
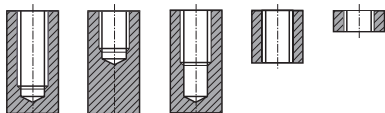
# YG COLD FORMING TAPS

**TE713** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.

Тип отверстия



Группа материалов **GV**

HSS-E

DIN 371/376

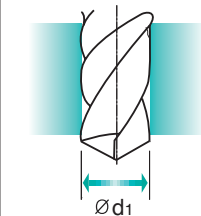
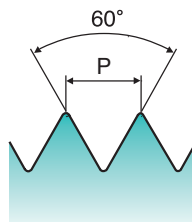
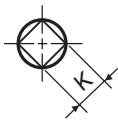
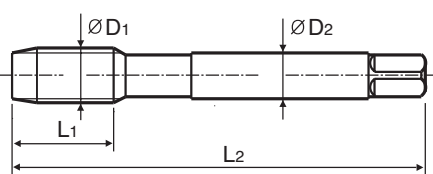
6GX

60°

C

NI

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TE713136	8	45	2.8	2.1	1.83
M2.2	× 0.45	TE713156	8	45	2.8	2.1	2
* M2.3	× 0.4	TE713196	8	45	2.8	2.1	2.1
M2.5	× 0.45	TE713176	9	50	2.8	2.1	2.3
* M2.6	× 0.45	TE713496	9	50	2.8	2.1	2.4
M3	× 0.5	TE713206	11	56	3.5	2.7	2.8
M3.5	× 0.6	TE713226	12	56	4	3	3.25
M4	× 0.7	TE713246	13	63	4.5	3.4	3.7
M4.5	× 0.75	TE713266	14	70	6	4.9	4.15
M5	× 0.8	TE713286	15	70	6	4.9	4.65
M6	× 1	TE713316	17	80	6	4.9	5.55
M7	× 1	TE713346	17	80	7	5.5	6.55
M8	× 1.25	TE713366	20	90	8	6.2	7.4
M9	× 1.25	TE713396	20	90	9	7	8.4
M10	× 1.5	TE713426	22	100	10	8	9.3
M11	× 1.5	TE713466	22	100	8	6.2	10.3
M12	× 1.75	TE713506	24	110	9	7	11.2
M14	× 2	TE713546	26	110	11	9	13
M16	× 2	TE713606	27	110	12	9	15
M18	× 2.5	TE713656	30	125	14	11	16.8
M20	× 2.5	TE713706	32	140	16	12	18.8

▶ DIN 371 (M2~M10) и DIN 376 (M11~M20)

▶ \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

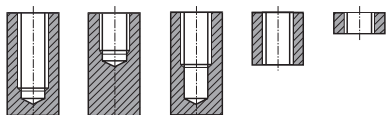
# YG COLD FORMING TAPS

**TE723** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.

Тип отверстия



DIN 371

DIN 376

Группа материалов  
**GV**

HSS-E

DIN 371/376

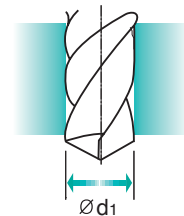
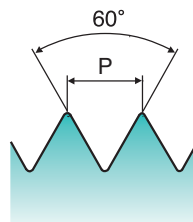
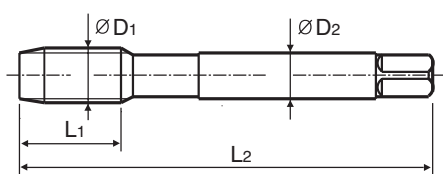
6HX

60°

C

NI

Бесстружечные  
метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TE723136</b>	8	45	2.8	2.1	1.83
M2.2	× 0.45	<b>TE723156</b>	8	45	2.8	2.1	2
* M2.3	× 0.4	<b>TE723196</b>	8	45	2.8	2.1	2.1
M2.5	× 0.45	<b>TE723176</b>	9	50	2.8	2.1	2.3
* M2.6	× 0.45	<b>TE723496</b>	9	50	2.8	2.1	2.4
M3	× 0.5	<b>TE723206</b>	11	56	3.5	2.7	2.8
M3.5	× 0.6	<b>TE723226</b>	12	56	4	3	3.25
M4	× 0.7	<b>TE723246</b>	13	63	4.5	3.4	3.7
M4.5	× 0.75	<b>TE723266</b>	14	70	6	4.9	4.15
M5	× 0.8	<b>TE723286</b>	15	70	6	4.9	4.65
M6	× 1	<b>TE723316</b>	17	80	6	4.9	5.55
M7	× 1	<b>TE723346</b>	17	80	7	5.5	6.55
M8	× 1.25	<b>TE723366</b>	20	90	8	6.2	7.4
M9	× 1.25	<b>TE723396</b>	20	90	9	7	8.4
M10	× 1.5	<b>TE723426</b>	22	100	10	8	9.3
M11	× 1.5	<b>TE723466</b>	22	100	8	6.2	10.3
M12	× 1.75	<b>TE723506</b>	24	110	9	7	11.2
M14	× 2	<b>TE723546</b>	26	110	11	9	13
M16	× 2	<b>TE723606</b>	27	110	12	9	15
M18	× 2.5	<b>TE723656</b>	30	125	14	11	16.8
M20	× 2.5	<b>TE723706</b>	32	140	16	12	18.8

▶ DIN 371 (M2–M10) и DIN 376 (M11–M20)

▶ \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

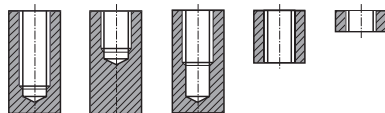
# YG COLD FORMING TAPS

**TD713** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.

Тип отверстия

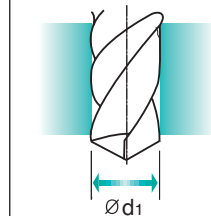
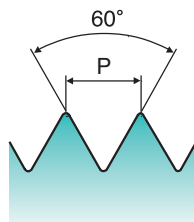
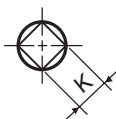
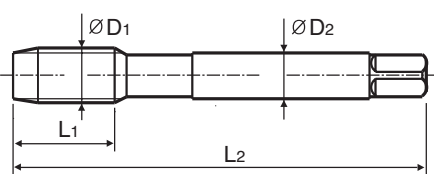


DIN 371  
DIN 376

Группа материалов **GV**

HSS-E DIN 371/376 6GX 60° C TIN

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TD713136	8	45	2.8	2.1	1.83
M2.2	× 0.45	TD713156	8	45	2.8	2.1	2
* M2.3	× 0.4	TD713196	8	45	2.8	2.1	2.1
M2.5	× 0.45	TD713176	9	50	2.8	2.1	2.3
* M2.6	× 0.45	TD713496	9	50	2.8	2.1	2.4
M3	× 0.5	TD713206	11	56	3.5	2.7	2.8
M3.5	× 0.6	TD713226	12	56	4	3	3.25
M4	× 0.7	TD713246	13	63	4.5	3.4	3.7
M4.5	× 0.75	TD713266	14	70	6	4.9	4.15
M5	× 0.8	TD713286	15	70	6	4.9	4.65
M6	× 1	TD713316	17	80	6	4.9	5.55
M7	× 1	TD713346	17	80	7	5.5	6.55
M8	× 1.25	TD713366	20	90	8	6.2	7.4
M9	× 1.25	TD713396	20	90	9	7	8.4
M10	× 1.5	TD713426	22	100	10	8	9.3
M11	× 1.5	TD713466	22	100	8	6.2	10.3
M12	× 1.75	TD713506	24	110	9	7	11.2
M14	× 2	TD713546	26	110	11	9	13
M16	× 2	TD713606	27	110	12	9	15
M18	× 2.5	TD713656	30	125	14	11	16.8
M20	× 2.5	TD713706	32	140	16	12	18.8

- ▶ DIN 371 (M2~M10) и DIN 376 (M11~M20)
- ▶ \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

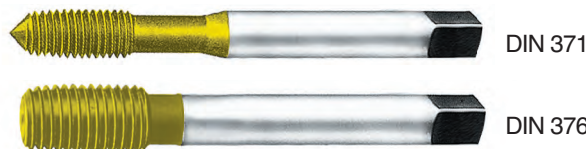
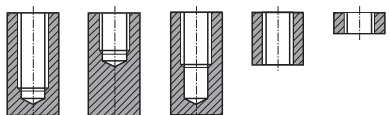
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



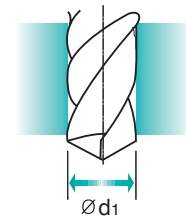
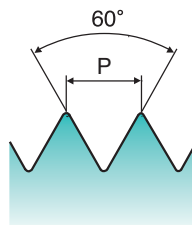
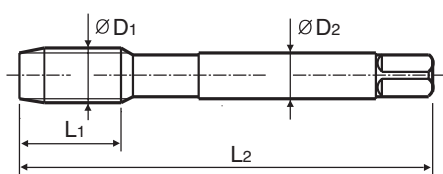
**M** Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.

Тип отверстия



Бесстружечные  
метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	TD723136	8	45	2.8	2.1	1.83
M2.2	× 0.45	TD723156	8	45	2.8	2.1	2
* M2.3	× 0.4	TD723196	8	45	2.8	2.1	2.1
M2.5	× 0.45	TD723176	9	50	2.8	2.1	2.3
* M2.6	× 0.45	TD723496	9	50	2.8	2.1	2.4
M3	× 0.5	TD723206	11	56	3.5	2.7	2.8
M3.5	× 0.6	TD723226	12	56	4	3	3.25
M4	× 0.7	TD723246	13	63	4.5	3.4	3.7
M4.5	× 0.75	TD723266	14	70	6	4.9	4.15
M5	× 0.8	TD723286	15	70	6	4.9	4.65
M6	× 1	TD723316	17	80	6	4.9	5.55
M7	× 1	TD723346	17	80	7	5.5	6.55
M8	× 1.25	TD723366	20	90	8	6.2	7.4
M9	× 1.25	TD723396	20	90	9	7	8.4
M10	× 1.5	TD723426	22	100	10	8	9.3
M11	× 1.5	TD723466	22	100	8	6.2	10.3
M12	× 1.75	TD723506	24	110	9	7	11.2
M14	× 2	TD723546	26	110	11	9	13
M16	× 2	TD723606	27	110	12	9	15
M18	× 2.5	TD723656	30	125	14	11	16.8
M20	× 2.5	TD723706	32	140	16	12	18.8

▶ DIN 371 (M2–M10) и DIN 376 (M11–M20)

▶ \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

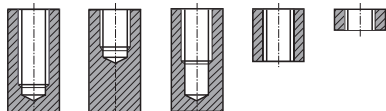
# YG COLD FORMING TAPS

**TD703** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.

Тип отверстия



DIN 371

DIN 376

Группа материалов

**GV**

HSS-E

DIN 371/376

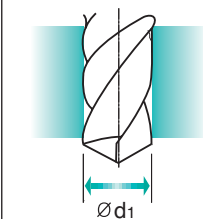
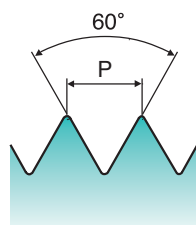
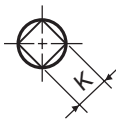
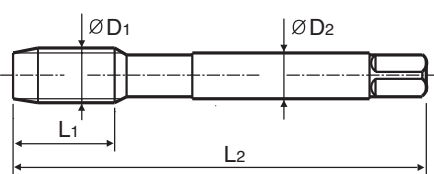
6HX

60°

C

TIN

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M2	× 0.4	<b>TD703136</b>	8	45	2.8	2.1	1.83
M2.2	× 0.45	<b>TD703156</b>	8	45	2.8	2.1	2
* M2.3	× 0.4	<b>TD703196</b>	8	45	2.8	2.1	2.1
M2.5	× 0.45	<b>TD703176</b>	9	50	2.8	2.1	2.3
* M2.6	× 0.45	<b>TD703496</b>	9	50	2.8	2.1	2.4
M3	× 0.5	<b>TD703206</b>	11	56	3.5	2.7	2.8
M3.5	× 0.6	<b>TD703226</b>	12	56	4	3	3.25
M4	× 0.7	<b>TD703246</b>	13	63	4.5	3.4	3.7
M4.5	× 0.75	<b>TD703266</b>	14	70	6	4.9	4.15
M5	× 0.8	<b>TD703286</b>	15	70	6	4.9	4.65
M6	× 1	<b>TD703316</b>	17	80	6	4.9	5.55
M7	× 1	<b>TD703346</b>	17	80	7	5.5	6.55
M8	× 1.25	<b>TD703366</b>	20	90	8	6.2	7.4
M9	× 1.25	<b>TD703396</b>	20	90	9	7	8.4
M10	× 1.5	<b>TD703426</b>	22	100	10	8	9.3
M11	× 1.5	<b>TD703466</b>	22	100	8	6.2	10.3
M12	× 1.75	<b>TD703506</b>	24	110	9	7	11.2
M14	× 2	<b>TD703546</b>	26	110	11	9	13
M16	× 2	<b>TD703606</b>	27	110	12	9	15
M18	× 2.5	<b>TD703656</b>	30	125	14	11	16.8
M20	× 2.5	<b>TD703706</b>	32	140	16	12	18.8

▶ DIN 371 (M2~M10) и DIN 376 (M11~M20)

▶ \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

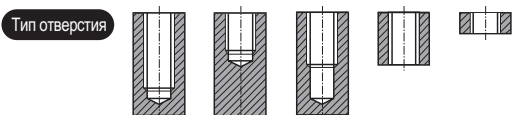
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

# YG COLD FORMING TAPS

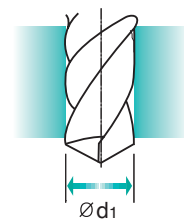
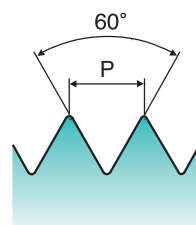
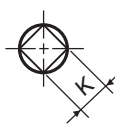
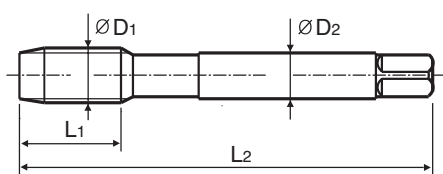
**TY703** СЕРИЯ

## M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.



Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм	
							ØD1	P
M2	× 0.4	<b>TY703136</b>	8	45	2.8	2.1	1.83	
M2.2	× 0.45	<b>TY703156</b>	8	45	2.8	2.1	2	
* M2.3	× 0.4	<b>TY703196</b>	8	45	2.8	2.1	2.1	
M2.5	× 0.45	<b>TY703176</b>	9	50	2.8	2.1	2.3	
* M2.6	× 0.45	<b>TY703496</b>	9	50	2.8	2.1	2.4	
M3	× 0.5	<b>TY703206</b>	11	56	3.5	2.7	2.8	
M3.5	× 0.6	<b>TY703226</b>	12	56	4	3	3.25	
M4	× 0.7	<b>TY703246</b>	13	63	4.5	3.4	3.7	
M4.5	× 0.75	<b>TY703266</b>	14	70	6	4.9	4.15	
M5	× 0.8	<b>TY703286</b>	15	70	6	4.9	4.65	
M6	× 1	<b>TY703316</b>	17	80	6	4.9	5.55	
M7	× 1	<b>TY703346</b>	17	80	7	5.5	6.55	
M8	× 1.25	<b>TY703366</b>	20	90	8	6.2	7.4	
M9	× 1.25	<b>TY703396</b>	20	90	9	7	8.4	
M10	× 1.5	<b>TY703426</b>	22	100	10	8	9.3	
M11	× 1.5	<b>TY703466</b>	22	100	8	6.2	10.3	
M12	× 1.75	<b>TY703506</b>	24	110	9	7	11.2	
M14	× 2	<b>TY703546</b>	26	110	11	9	13	
M16	× 2	<b>TY703606</b>	27	110	12	9	15	
M18	× 2.5	<b>TY703656</b>	30	125	14	11	16.8	
M20	× 2.5	<b>TY703706</b>	32	140	16	12	18.8	

▶ DIN 371 (M2–M10) и DIN 376 (M11–M20)

▶ \* Профиль по DIN.

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si< 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

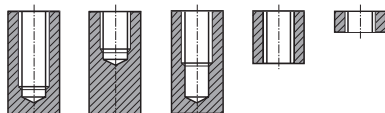
# YG COLD FORMING TAPS

**TE733** СЕРИЯ

## MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.

Тип отверстия



DIN 374

Группа материалов **GV**

HSS-E

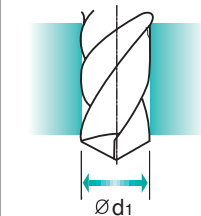
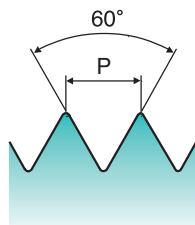
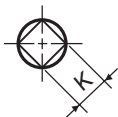
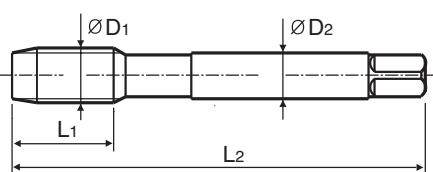
DIN 374

6HX



NI

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M4	x 0.5	TE733256	10	63	2.8	2.1	3.75
M5	x 0.5	TE733296	11	70	3.5	2.7	4.75
M6	x 0.75	TE733326	13	80	4.5	3.4	5.65
M6	x 0.5	TE733336	13	80	4.5	3.4	5.75
M7	x 0.75	TE733356	14	80	5.5	4.3	6.65
M8	x 1	TE733376	17	90	6	4.9	7.50
M8	x 0.75	TE733386	14	80	6	4.9	7.65
M10	x 1.25	TE733436	22	100	7	5.5	9.4
M10	x 1	TE733446	18	90	7	5.5	9.5
M10	x 0.75	TE733456	18	90	7	5.5	9.65
M12	x 1.5	TE733516	22	100	9	7	11.25
M12	x 1.25	TE733526	22	100	9	7	11.4
M12	x 1	TE733536	18	100	9	7	11.5
M14	x 1.5	TE733556	22	100	11	9	13.25
M14	x 1.25	TE733566	22	100	11	9	13.4
M16	x 1.5	TE733616	22	100	12	9	15.25
M18	x 1.5	TE733676	25	110	14	11	17.25
M20	x 1.5	TE733726	25	125	16	12	19.25

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Термореак.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

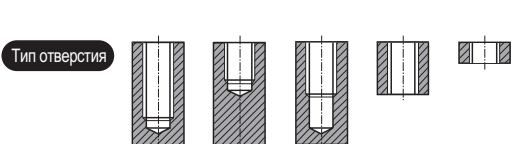
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**YG COLD FORMING TAPS**

**TD733 СЕРИЯ**

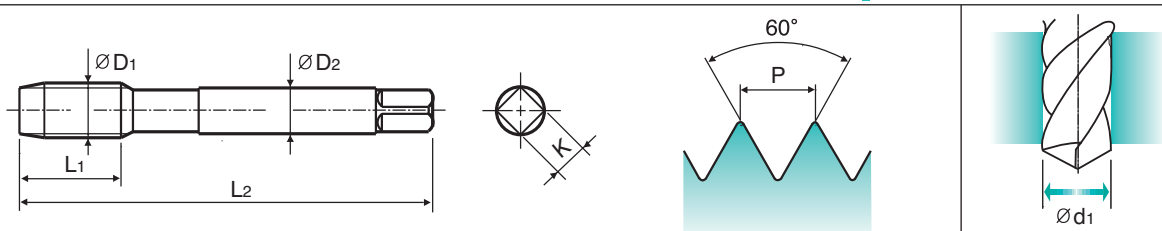
**MF** Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.



Группа материалов **GV** **HSS-E** **DIN 374** **6HX** **60°** **C** **TiN**

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M4	× 0.5	<b>TD733256</b>	10	63	2.8	2.1	3.75	
M5	× 0.5	<b>TD733296</b>	11	70	3.5	2.7	4.75	
M6	× 0.75	<b>TD733326</b>	13	80	4.5	3.4	5.65	
M6	× 0.5	<b>TD733336</b>	13	80	4.5	3.4	5.75	
M7	× 0.75	<b>TD733356</b>	14	80	5.5	4.3	6.65	
M8	× 1	<b>TD733376</b>	17	90	6	4.9	7.50	
M8	× 0.75	<b>TD733386</b>	14	80	6	4.9	7.65	
M10	× 1.25	<b>TD733436</b>	22	100	7	5.5	9.4	
M10	× 1	<b>TD733446</b>	18	90	7	5.5	9.5	
M10	× 0.75	<b>TD733456</b>	18	90	7	5.5	9.65	
M12	× 1.5	<b>TD733516</b>	22	100	9	7	11.25	
M12	× 1.25	<b>TD733526</b>	22	100	9	7	11.4	
M12	× 1	<b>TD733536</b>	18	100	9	7	11.5	
M14	× 1.5	<b>TD733556</b>	22	100	11	9	13.25	
M14	× 1.25	<b>TD733566</b>	22	100	11	9	13.4	
M16	× 1.5	<b>TD733616</b>	22	100	12	9	15.25	
M18	× 1.5	<b>TD733676</b>	25	110	14	11	17.25	
M20	× 1.5	<b>TD733726</b>	25	125	16	12	19.25	

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



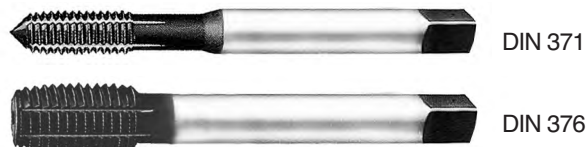
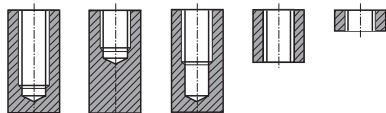
# YG COLD FORMING TAPS

**TE704** СЕРИЯ

## UNC Для унифицированной резьбы

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.

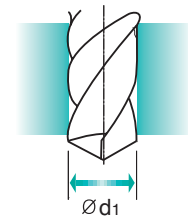
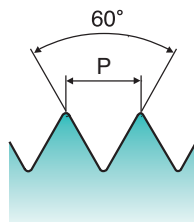
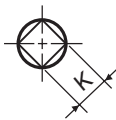
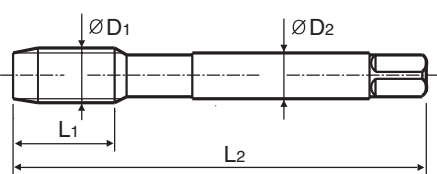
Тип отверстия



Группа Материалов **GV**

HSS-E
DIN 371/376
2BX
60°
C
NI

Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ



РАЗМЕР ØD1	ТPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата К	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла Ød1
#5	- 40 UNC	TE704202	11	56	3.5	2.7	2.87
#6	- 32 UNC	TE704242	12	56	4	3	3.1
#8	- 32 UNC	TE704282	13	63	4.5	3.4	3.8
#10	- 24 UNC	TE704322	15	70	6	4.9	4.3
#12	- 24 UNC	TE704362	16	80	6	4.9	4.95
1/4"	- 20 UNC	TE704402	17	80	7	5.5	5.75
5/16"	- 18 UNC	TE704442	20	90	8	6.2	7.25
3/8"	- 16 UNC	TE704482	22	100	9	7	8.75
7/16"	- 14 UNC	TE704522	22	100	8	6.2	10.2
1/2"	- 13 UNC	TE704562	25	110	9	7	11.7
9/16"	- 12 UNC	TE704602	26	110	11	9	13.2
5/8"	- 11 UNC	TE704642	27	110	12	9	14.7
3/4"	- 10 UNC	TE704702	30	125	14	11	17.8

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

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Термореак.пластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

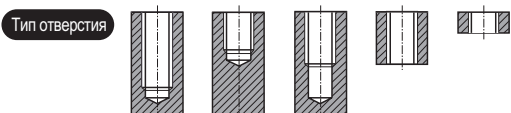
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

# YG COLD FORMING TAPS

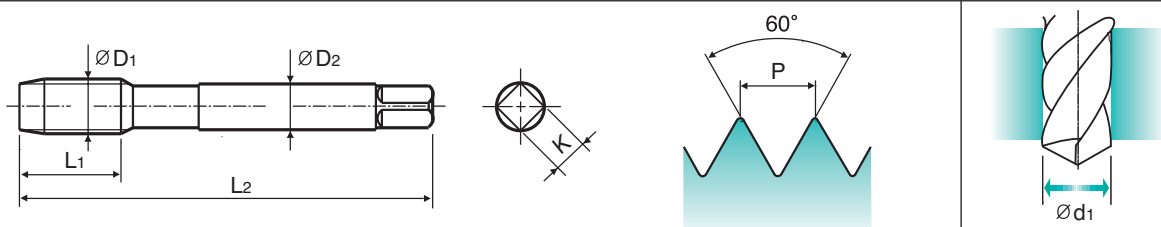
**TD704** СЕРИЯ

## UNC Для унифицированной резьбы

- ▶ Подходят для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов, относительное удлинение которых составляет минимум 8-10%
- ▶ Большой диаметр предварительно просверленных отверстий.



Бесстружечные метчики с канавками для СОЖ



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
#5	- 40 UNC	TD704202	11	56	3.5	2.7	2.87
#6	- 32 UNC	TD704242	12	56	4	3	3.1
#8	- 32 UNC	TD704282	13	63	4.5	3.4	3.8
#10	- 24 UNC	TD704322	15	70	6	4.9	4.3
#12	- 24 UNC	TD704362	16	80	6	4.9	4.95
1/4"	- 20 UNC	TD704402	17	80	7	5.5	5.75
5/16"	- 18 UNC	TD704442	20	90	8	6.2	7.25
3/8"	- 16 UNC	TD704482	22	100	9	7	8.75
7/16"	- 14 UNC	TD704522	22	100	8	6.2	10.2
1/2"	- 13 UNC	TD704562	25	110	9	7	11.7
9/16"	- 12 UNC	TD704602	26	110	11	9	13.2
5/8"	- 11 UNC	TD704642	27	110	12	9	14.7
3/4"	- 10 UNC	TD704702	30	125	14	11	17.8

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

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термопластик	Термопластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

# БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ



Путь к лучшему лежит через инновации



# NUT TAPS ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

Для использования на гайконарезных станках



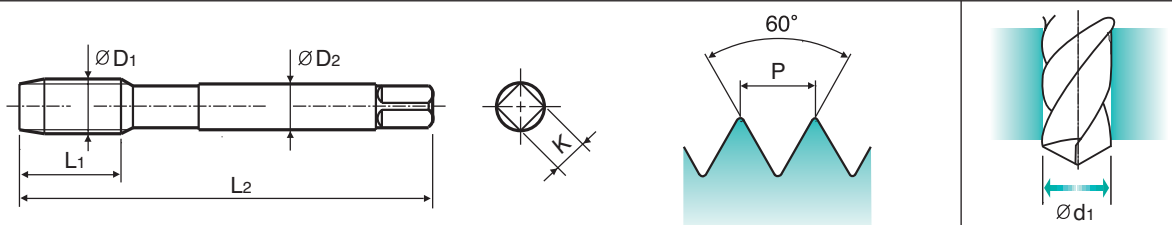
**TC803** СЕРИЯ

# М Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Для изготовления гаек на специализированных станках
- ▶ Заготовки можно снимать только со стороны хвостовика инструмента



Группа материалов **GS** **HSS-E** **DIN 357** **6H** **60°** **LONG** **Bright**
Гаечные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M4	× 0.7	<b>TC803246</b>	25	90	2.8	2.1	3.3	
M5	× 0.8	<b>TC803286</b>	28	100	3.5	2.7	4.2	
M6	× 1	<b>TC803316</b>	32	110	4.5	3.4	5	
M7	× 1	<b>TC803346</b>	36	110	5.5	4.3	6	
M8	× 1.25	<b>TC803366</b>	40	125	6	4.9	6.8	
M10	× 1.5	<b>TC803426</b>	45	140	7	5.5	8.5	
M12	× 1.75	<b>TC803506</b>	50	180	9	7	10.2	
M14	× 2	<b>TC803546</b>	56	200	11	9	12	
M16	× 2	<b>TC803606</b>	63	200	12	9	14	
M18	× 2.5	<b>TC803656</b>	63	220	14	11	15.5	
M20	× 2.5	<b>TC803706</b>	70	250	16	12	17.5	

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si5 10%	Al Si>10%	Термо-пластик	Термореак. пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

# БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ



Путь к лучшему лежит через инновации



# STI TAPS МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

- Для нарезания отверстий в мягких материалах  
под резьбовую вставку




# РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

## МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

Для нарезания отверстий в мягких материалах под резьбовую вставку

## МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

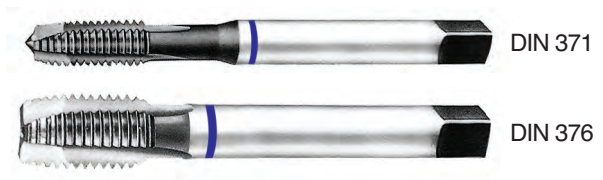
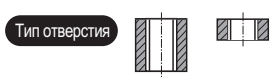
Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>ТС973</b>		HSS-E	EG-M	<b>AI</b>	DIN 371/376	6H Mod.	B	Bright	<b>469</b>
<b>ТС909</b>		HSS-E	EG-M	<b>AI</b>	DIN 371/376	6H Mod.	C	Bright	<b>470</b>
<b>ТС934</b>		HSS-E	EG-UNC	<b>AI</b>	DIN 371/376	2B	B	Bright	<b>471</b>
<b>ТС944</b>		HSS-E	EG-UNC	<b>AI</b>	DIN 371/376	2B	C	Bright	<b>472</b>
<b>ТС954</b>		HSS-E	EG-UNF	<b>AI</b>	DIN 371/374	2B	B	Bright	<b>473</b>



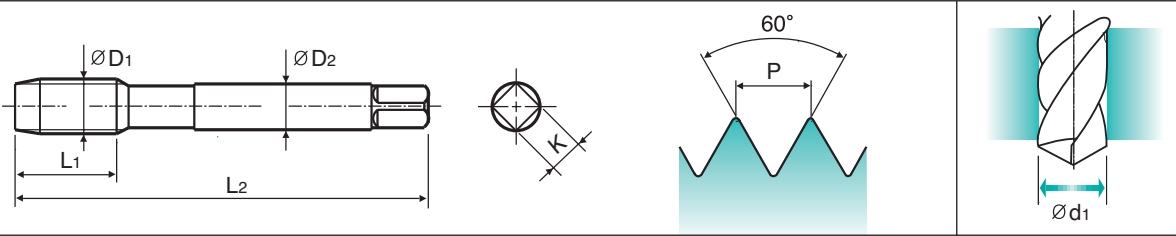
**TC973** СЕРИЯ

# EG-M Для вставок с метрической резьбой ISO

► Резьбовые вставки используются для увеличения надёжности соединения резьбовых деталей из мягких материалов.



Группа материалов **AI** HSS-E **DIN 371/376** 6H Mod. 60° B Bright Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина		Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
			L1	L2			Ød1
M2.5 × 0.45		TC973176	11	56	3.5	2.7	2.65
M3 × 0.5		TC973206	10	63	4.5	3.4	3.15
M3.5 × 0.6		TC973226	14	70	6	4.9	3.7
M4 × 0.7		TC973246	13	70	6	4.9	4.2
M5 × 0.8		TC973286	13	80	6	4.9	5.25
M6 × 1		TC973316	17	90	8	6.2	6.3
M8 × 1.25		TC973366	18	100	10	8	8.4
M10 × 1.5		TC973426	22	110	9	7	10.4
M12 × 1.75		TC973506	26	110	11	9	12.5
M14 × 2		TC973546	27	110	12	9	14.5
M16 × 2		TC973606	30	125	14	11	16.5
M18 × 2.5		TC973656	32	140	18	14.5	18.75
M20 × 2.5		TC973706	34	160	18	14.5	20.75

► DIN 371 (M2.5~M8) и DIN 376 (M10~M20)

Единица измерения: Н/мм²

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○											○	○
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
				○				○	○	○				

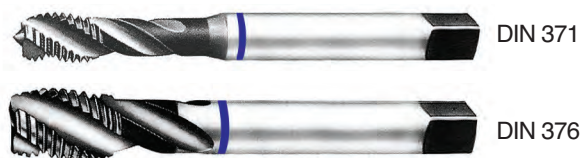
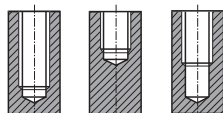


**TC909** СЕРИЯ

# EG-M Для вставок с метрической резьбой ISO

► Резьбовые вставки используются для увеличения надёжности соединения резьбовых деталей из мягких материалов.

Тип отверстия



Группа Материалов

**AI**

HSS-E

DIN 371/376

6H Mod.

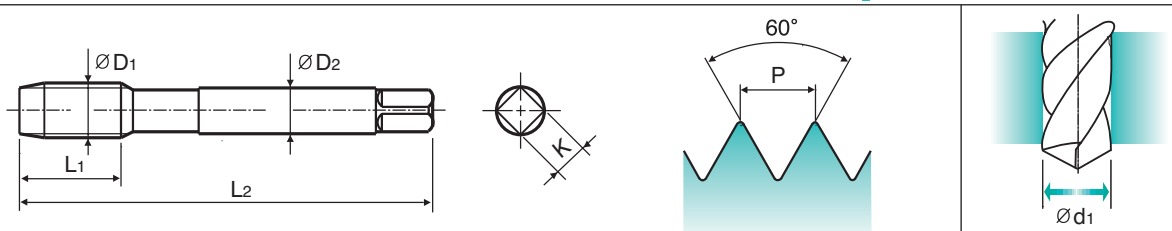
60°

C

Bright

R40

Машинные метчики



РАЗМЕР		Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P	L1		L2	ØD2	K	Ød1	
M2.5	x 0.45	<b>TC909176</b>	6	56	3.5	2.7	2.65	
M3	x 0.5	<b>TC909206</b>	5	63	4.5	3.4	3.15	
M3.5	x 0.6	<b>TC909226</b>	8	70	6	4.9	3.7	
M4	x 0.7	<b>TC909246</b>	8	70	6	4.9	4.2	
M5	x 0.8	<b>TC909286</b>	8	80	6	4.9	5.25	
M6	x 1	<b>TC909316</b>	10	90	8	6.2	6.3	
M8	x 1.25	<b>TC909366</b>	16	100	10	8	8.4	
M10	x 1.5	<b>TC909426</b>	15	110	9	7	10.4	
M12	x 1.75	<b>TC909506</b>	20	110	11	9	12.5	
M14	x 2	<b>TC909546</b>	22	110	12	9	14.5	
M16	x 2	<b>TC909606</b>	25	125	14	11	16.5	
M18	x 2.5	<b>TC909656</b>	27	140	18	14.5	18.75	
M20	x 2.5	<b>TC909706</b>	30	160	18	14.5	20.75	

► DIN 371 (M2.5~M8) и DIN 376 (M10~M20)

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○: Хорошо

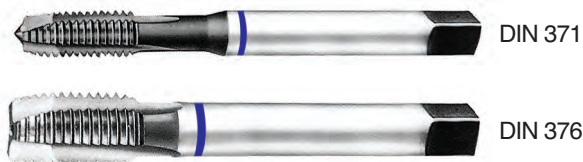
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



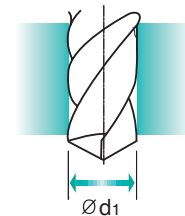
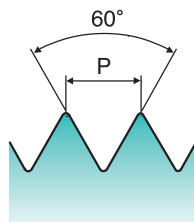
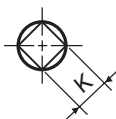
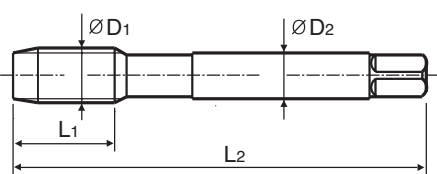
**TC934** СЕРИЯ

# EG-UNC Для вставок с унифицированной резьбой

► Резьбовые вставки используются для увеличения надёжности соединения резьбовых деталей из мягких материалов.



Группа Материалов **AI** HSS-E **DIN 371/376** **2B** 60° **B** **Bright** Машинные метчики



РАЗМЕР	ТPI	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1			L1	L2	ØD2	K	Ød1
#4	- 40UNC	TC934162	13	63	4.5	3.4	3.1
#5	- 40UNC	TC934202	13	63	4.5	3.4	3.4
#6	- 32UNC	TC934242	14	70	6	4.9	3.8
#8	- 32UNC	TC934282	13	80	6	4.9	4.4
#10	- 24UNC	TC934322	17	80	7	5.5	5.2
#12	- 24UNC	TC934362	17	80	7	5.5	5.8
1/4"	- 20UNC	TC934402	20	90	8	6.2	6.7
5/16"	- 18UNC	TC934442	22	100	10	8	8.4
3/8"	- 16UNC	TC934482	21	110	12	9	10.0
7/16"	- 14UNC	TC934522	26	110	11	9	11.6
1/2"	- 13UNC	TC934562	27	110	12	9	13.3
9/16"	- 12UNC	TC934602	26	125	14	11	15
5/8"	- 11UNC	TC934642	30	125	14	11	16.5
3/4"	- 10UNC	TC934702	32	140	18	14.5	19.75

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

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○											○	○
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
				◎				◎	◎	◎				

БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

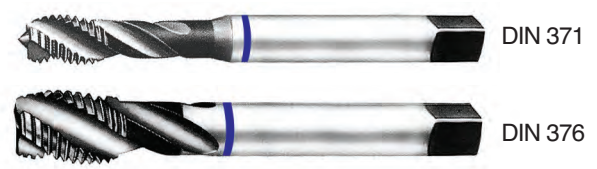
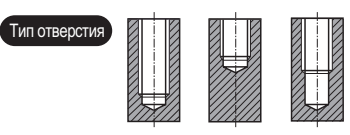


**TC944** СЕРИЯ

# EG-UNC

Для вставок с унифицированной резьбой

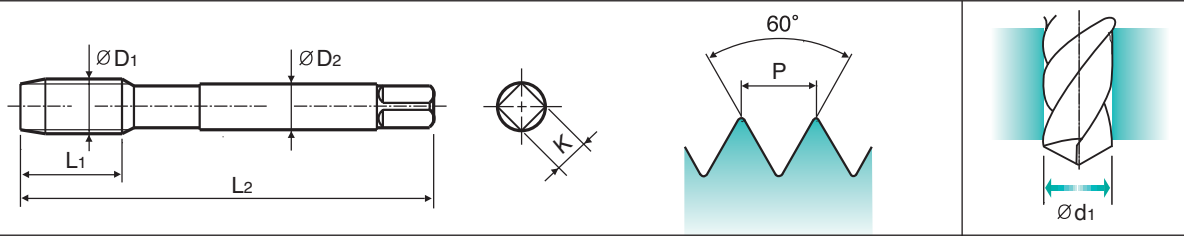
► Резьбовые вставки используются для увеличения надёжности соединения резьбовых деталей из мягких материалов.



Группа Материалов  
**AI**

HSS-E DIN 371/376 2B 60° C Bright R40

Машинные метчики



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1			L1	L2	ØD2	K	Ød1
#4	- 40 UNC	TC944162	7	63	4.5	3.4	3.1
#5	- 40 UNC	TC944202	7	63	4.5	3.4	3.4
#6	- 32 UNC	TC944242	8	70	6	4.9	3.8
#8	- 32 UNC	TC944282	8	80	6	4.9	4.4
#10	- 24 UNC	TC944322	10	80	7	5.5	5.2
#12	- 24 UNC	TC944362	10	80	7	5.5	5.8
1/4"	- 20 UNC	TC944402	14	90	8	6.2	6.7
5/16"	- 18 UNC	TC944442	16	100	10	8	8.4
3/8"	- 16 UNC	TC944482	16	110	12	9	10.0
7/16"	- 14 UNC	TC944522	20	110	11	9	11.6
1/2"	- 13 UNC	TC944562	22	110	12	9	13.3
9/16"	- 12 UNC	TC944602	22	125	14	11	15
5/8"	- 11 UNC	TC944642	25	125	14	11	16.5
3/4"	- 10 UNC	TC944702	27	140	18	14.5	19.75

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

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○											○	○
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термо-пластик	Термореак-пластик	Стекло-пласт.
				◎				◎	◎	◎				

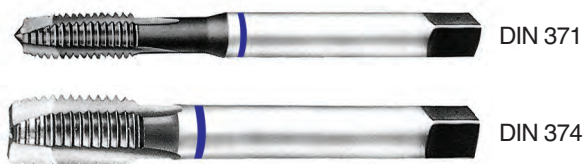




**TC954** СЕРИЯ

# EG-UNF Для вставок с унифицированной резьбой

► Резьбовые вставки используются для увеличения надёжности соединения резьбовых деталей из мягких материалов.



Группа материалов

**AI**

HSS-E

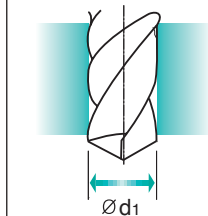
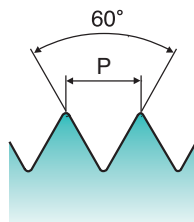
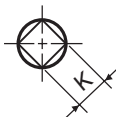
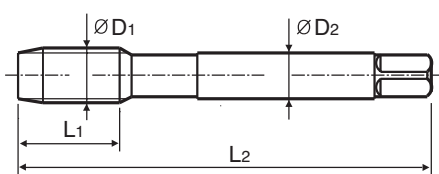
DIN 371/374

2B



Bright

Машинные метчики



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
ØD1							
#4	- 48 UNF	TC954182	12	56	4	3	3.1
#6	- 40 UNF	TC954262	14	70	6	4.9	3.7
#8	- 36 UNF	TC954302	13	70	6	4.9	4.4
#10	- 32 UNF	TC954342	13	80	6	4.9	5.1
1/4"	- 28 UNF	TC954422	17	90	8	6.2	6.6
5/16"	- 24 UNF	TC954462	18	100	10	8	8.25
3/8"	- 24 UNF	TC954502	18	110	12	9	9.8
7/16"	- 20 UNF	TC954542	22	100	9	7	11.5
1/2"	- 20 UNF	TC954582	22	100	11	9	13.1
9/16"	- 18 UNF	TC954622	22	100	12	9	14.75
5/8"	- 18 UNF	TC954662	25	110	14	11	16.25
3/4"	- 16 UNF	TC954722	25	125	16	12	19.5

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

Единица измерения: Н/мм<sup>2</sup>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○											○	
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек.пластик	Стеклопласт.
				◎				◎	◎	◎				

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

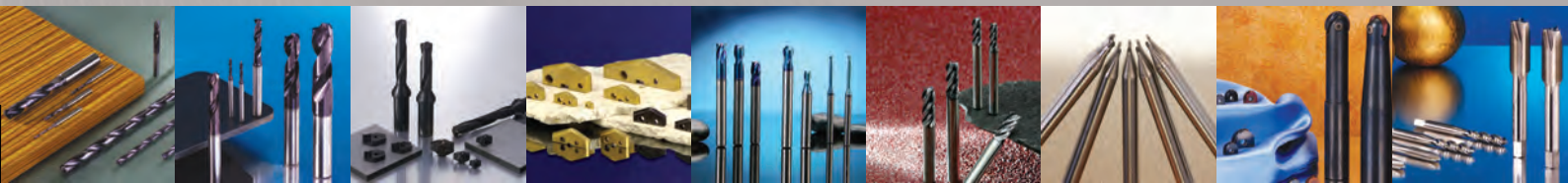
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



Компания **YG-1**

Мировой лидер по производству режущих инструментов



# БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ



Путь к лучшему лежит через инновации



# HAND TAPS РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

Метчики общего применения  
(изготовлены из быстрорежущей стали HSS и HSS-E)











# РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

## РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

Метчики общего применения (изготовлены из быстрорежущей стали HSS и HSS-E)

## РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

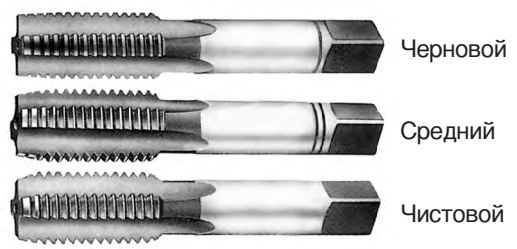
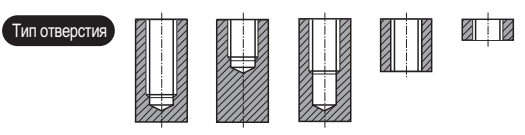
Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>T7109</b>		HSS	M	<b>GS</b>	DIN 352	ISO 2/6H	I/II/III	Bright	<b>477</b>
<b>T7343</b>		HSS	M-LH	<b>GS</b>	DIN 352	ISO 2/6H	I/II/III	Bright	<b>478</b>
<b>TC353</b>		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 352	ISO 2/6H	I/II/III	Bright	<b>479</b>
<b>TB373</b>		HSS-E	M	<b>VA</b>	DIN 352	ISO 2X/6HX	I/II/III	Vap	<b>480</b>
<b>T7309</b>		HSS	MF	<b>GS</b>	DIN 2181	ISO 2/6H	I/II/III	Bright	<b>481</b>
<b>T7363</b>		HSS	UNC	<b>GS</b>	DIN 351	2B	I/II/III	Bright	<b>483</b>
<b>T7509</b>		HSS	UNF	<b>GS</b>	DIN 2181	2B	I/II/III	Bright	<b>484</b>
<b>T7609</b>		HSS	BSW	<b>GS</b>	DIN 351	-	I/II/III	Bright	<b>485</b>



**T7109** СЕРИЯ

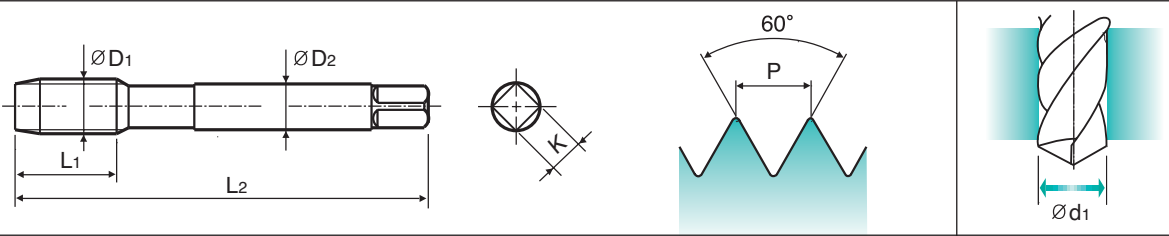
# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Данные метчики идут в комплекте из трёх штук (черновой, средний и чистовой).
- ▶ Для окончательного точного нарезания внутренней резьбы используется чистовой метчик.



**HSS** **DIN 352** **6H** **60°** **Bright**

Комплект метчиков



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла Ød1
M2	× 0.4	T7109139	8	36	2.8	2.1	1.6
M2.2	× 0.45	T7109159	9	36	2.8	2.1	1.75
* M2.3	× 0.4	T7109199	9	36	2.8	2.1	1.9
M2.5	× 0.45	T7109179	9	40	2.8	2.1	2.05
* M2.6	× 0.45	T7109499	9	40	2.8	2.1	2.1
M3	× 0.5	T7109209	11	40	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	T7109229	13	45	4	3	2.9
M4	× 0.7	T7109249	13	45	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	T7109269	16	50	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	T7109289	16	52	6	4.9	4.2
* M5.5	× 0.9	T7109N69	18	56	6	4.9	4.6
M6	× 1	T7109319	18	56	6	4.9	5
M7	× 1	T7109349	18	56	6	4.9	6
M8	× 1.25	T7109369	20	63	6	4.9	6.8
M9	× 1.25	T7109399	20	63	7	5.5	7.8
M10	× 1.5	T7109429	22	70	7	5.5	8.5
M11	× 1.5	T7109469	22	70	8	6.2	9.5
M12	× 1.75	T7109509	24	80	9	7	10.2
M14	× 2	T7109549	26	80	11	9	12
M16	× 2	T7109609	27	80	12	9	14
M18	× 2.5	T7109659	30	95	14	11	15.5
M20	× 2.5	T7109709	32	95	16	12	17.5
M22	× 2.5	T7109749	32	100	18	14.5	19.5
M24	× 3	T7109789	34	110	18	14.5	21
M27	× 3	T7109869	36	110	20	16	24
M30	× 3.5	T7109949	40	125	22	18	26.5
M33	× 3.5	T7109A49	40	125	25	20	29.5
M36	× 4	T7109B39	50	150	28	22	32
M39	× 4	T7109C09	50	150	32	24	35
M42	× 4.5	T7109C89	56	150	32	24	37.5
M45	× 4.5	T7109D59	58	160	36	29	40.5
M48	× 5	T7109E29	65	180	36	29	43
M52	× 5	T7109F39	65	180	40	32	47

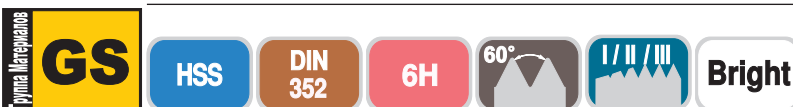
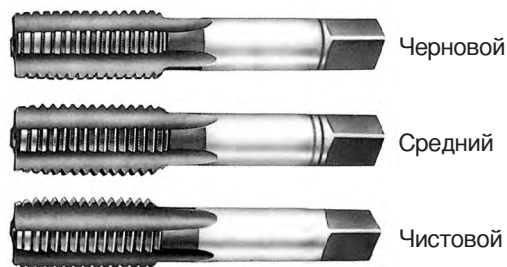
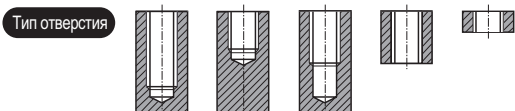
\* Профиль по DIN

- БЫСТРОРЕЗУЩАЯ СТАЛЬ
- ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
- МЕТЧИКИ COMBO
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ
- МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ
- МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

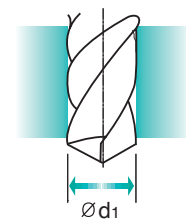
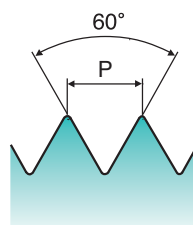
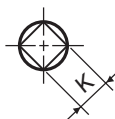
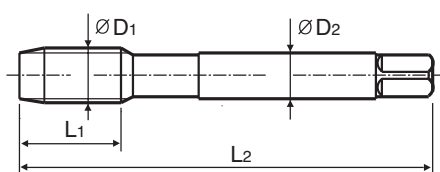


# M-LH Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Данные метчики идут в комплекте из трёх штук (черновой, средний и чистовой).
- ▶ Для окончательного точного нарезания внутренней резьбы используется чистовой метчик.



Комплект метчиков



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M3	× 0.5	<b>T7343209</b>	11	40	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>T7343229</b>	13	45	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>T7343249</b>	13	45	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>T7343269</b>	16	50	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>T7343289</b>	16	52	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>T7343319</b>	18	56	6	4.9	5
M8	× 1.25	<b>T7343369</b>	20	63	6	4.9	6.8
M10	× 1.5	<b>T7343429</b>	22	70	7	5.5	8.5
M12	× 1.75	<b>T7343509</b>	24	80	9	7	10.2
M14	× 2	<b>T7343549</b>	26	80	11	9	12
M16	× 2	<b>T7343609</b>	27	80	12	9	14
M18	× 2.5	<b>T7343659</b>	30	95	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>T7343709</b>	32	95	16	12	17.5
M22	× 2.5	<b>T7343749</b>	32	100	18	14.5	19.5
M24	× 3	<b>T7343789</b>	34	110	18	14.5	21
M27	× 3	<b>T7343869</b>	36	110	20	16	24
M30	× 3.5	<b>T7343949</b>	40	125	22	18	26.5

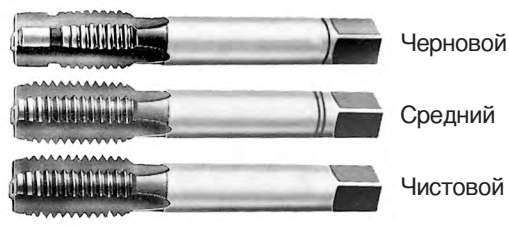
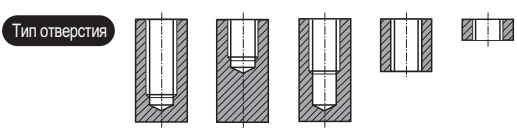
▶ LH=Левосторонняя резьба



**TC353** СЕРИЯ

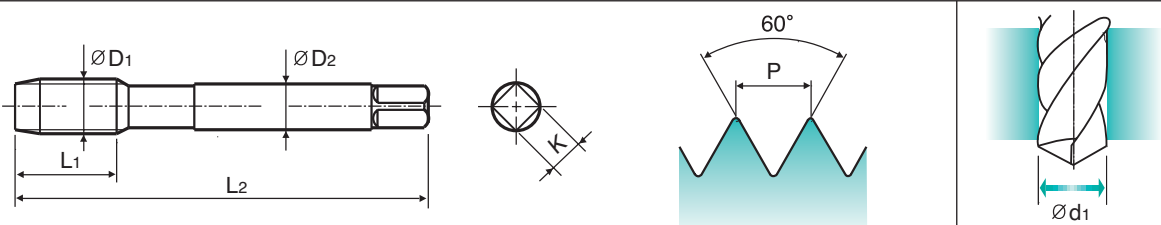
# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Данные метчики идут в комплекте из трёх штук (черновой, средний и чистовой).
- ▶ Для окончательного точного нарезания внутренней резьбы используется чистовой метчик.



**HSS-E** **DIN 352** **6H** **60°** **Bright**

Комплект метчиков



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
			L1	L2	ØD2	К	Ød1
M3	× 0.5	<b>TC353209</b>	11	40	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TC353229</b>	13	45	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TC353249</b>	13	45	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TC353269</b>	16	50	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TC353289</b>	16	52	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TC353319</b>	18	56	6	4.9	5
M8	× 1.25	<b>TC353369</b>	20	63	6	4.9	6.8
M10	× 1.5	<b>TC353429</b>	22	70	7	5.5	8.5
M12	× 1.75	<b>TC353509</b>	24	80	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TC353549</b>	26	80	11	9	12
M16	× 2	<b>TC353609</b>	27	80	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TC353659</b>	30	95	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TC353709</b>	32	95	16	12	17.5

▶ Черновой метчик выполнен с направляющей

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

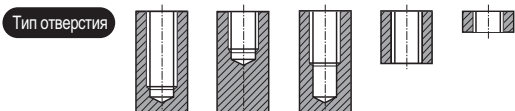
ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

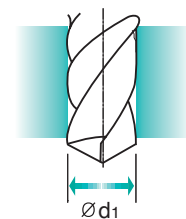
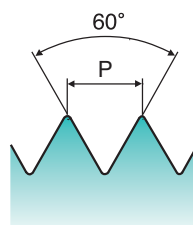
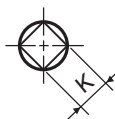
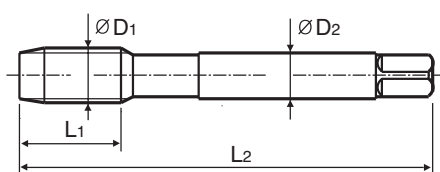
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

- ▶ Данные метчики идут в комплекте из трёх штук (черновой, средний и чистовой).
- ▶ Для окончательного точного нарезания внутренней резьбы используется чистовой метчик.



Комплект метчиков



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M3	× 0.5	<b>TB373209</b>	11	40	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TB373229</b>	13	45	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TB373249</b>	13	45	4.5	3.4	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TB373269</b>	16	50	6	4.9	3.7
M5	× 0.8	<b>TB373289</b>	16	52	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>TB373319</b>	18	56	6	4.9	5
M8	× 1.25	<b>TB373369</b>	20	63	6	4.9	6.8
M10	× 1.5	<b>TB373429</b>	22	70	7	5.5	8.5
M12	× 1.75	<b>TB373509</b>	24	80	9	7	10.2
M14	× 2	<b>TB373549</b>	26	80	11	9	12
M16	× 2	<b>TB373609</b>	27	80	12	9	14
M18	× 2.5	<b>TB373659</b>	30	95	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>TB373709</b>	32	95	16	12	17.5

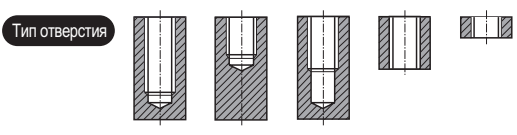
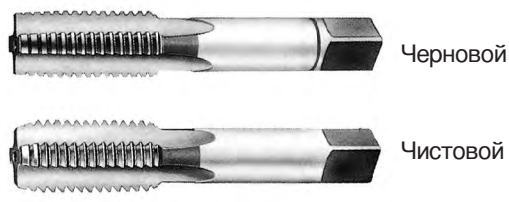
▶ Черновой метчик выполнен с направляющей



**T7309** СЕРИЯ

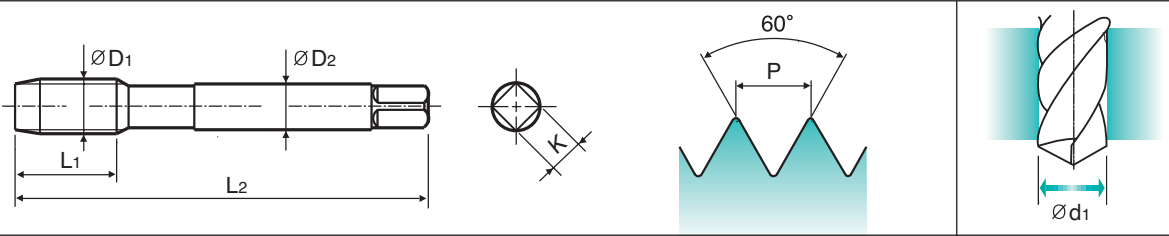
# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

- ▶ Данные метчики идут в комплекте из двух штук (черновой и чистовой).
- ▶ Для окончательного точного нарезания внутренней резьбы используется чистовой метчик.



**HSS** **DIN 2181** **6H** **60°** **Bright**

Комплект метчиков



РАЗМЕР ØD1	Шаг P	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла Ød1
M3	x 0.35	T7309219	8	42	3.5	2.7	2.65
M4	x 0.5	T7309259	9	48	4.5	3.4	3.5
M5	x 0.5	T7309299	11	52	6	4.9	4.5
M6	x 0.75	T7309329	12	56	6	4.9	5.2
M6	x 0.5	T7309339	12	56	6	4.9	5.5
M7	x 0.75	T7309359	14	56	6	4.9	6.2
M8	x 1	T7309379	17	63	6	4.9	7
M8	x 0.75	T7309389	14	63	6	4.9	7.2
M8	x 0.5	T7309939	14	63	6	4.9	7.5
M9	x 1	T7309409	17	63	7	5.5	8
M10	x 1.25	T7309439	22	70	7	5.5	8.8
M10	x 1	T7309449	18	63	7	5.5	9
M10	x 0.75	T7309459	18	63	7	5.5	9.2
M11	x 1	T7309479	18	63	8	6.2	10
M12	x 1.5	T7309519	20	70	9	7	10.5
M12	x 1.25	T7309529	20	70	9	7	10.8
M12	x 1	T7309539	18	70	9	7	11
M13	x 1.5	T7309N19	20	70	11	9	11.5
M13	x 1	T7309N29	18	70	11	9	12
M14	x 1.5	T7309559	20	70	11	9	12.5
M14	x 1.25	T7309569	20	70	11	9	12.8
M14	x 1	T7309579	18	70	11	9	13
M15	x 1.5	T7309589	20	70	12	9	13.5
M15	x 1	T7309599	18	70	12	9	14
M16	x 1.5	T7309619	20	70	12	9	14.5
M16	x 1	T7309629	18	70	12	9	15

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# MF Для метрической резьбы с мелким шагом ISO – DIN 13

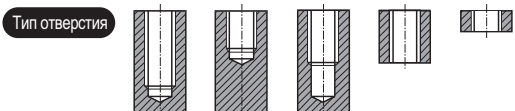
- ▶ Данные метчики идут в комплекте из двух штук (черновой и чистовой).
- ▶ Для окончательного точного нарезания внутренней резьбы используется чистовой метчик.



Черновой

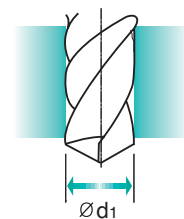
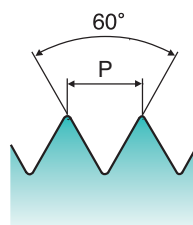
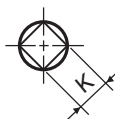
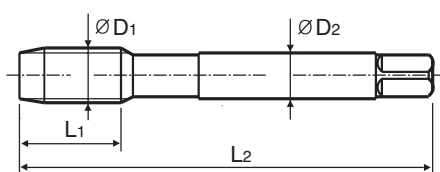


Чистовой



Группа Материалов **GS** **HSS** **DIN 2181** **6H** **60°** **Bright**

Комплект метчиков



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M18	x 2	<b>T7309669</b>	22	80	14	11	16
M18	x 1.5	<b>T7309679</b>	22	80	14	11	16.5
M18	x 1	<b>T7309689</b>	18	80	14	11	17
M20	x 2	<b>T7309719</b>	22	80	16	12	18
M20	x 1.5	<b>T7309729</b>	22	80	16	12	18.5
M20	x 1	<b>T7309739</b>	18	80	16	12	19
M22	x 2	<b>T7309759</b>	22	80	18	14.5	20
M22	x 1.5	<b>T7309769</b>	22	80	18	14.5	20.5
M22	x 1	<b>T7309779</b>	18	80	18	14.5	21
M24	x 2	<b>T7309799</b>	22	90	18	14.5	22
M24	x 1.5	<b>T7309809</b>	22	90	18	14.5	22.5
M24	x 1	<b>T7309819</b>	18	90	18	14.5	23
M25	x 1.5	<b>T7309839</b>	22	90	18	14.5	23.5
M25	x 1	<b>T7309849</b>	18	90	18	14.5	24
M26	x 1.5	<b>T7309859</b>	22	90	18	14.5	24.5
M26	x 1	<b>T7309N59</b>	18	90	18	14.5	25
M27	x 2	<b>T7309879</b>	22	90	20	16	25
M27	x 1.5	<b>T7309889</b>	22	90	20	16	25.5
M27	x 1	<b>T7309899</b>	18	90	20	16	26
M28	x 2	<b>T7309909</b>	22	90	20	16	26
M28	x 1.5	<b>T7309919</b>	22	90	20	16	26.5
M30	x 2	<b>T7309969</b>	22	90	22	18	28
M30	x 1.5	<b>T7309979</b>	22	90	22	18	28.5
M30	x 1	<b>T7309989</b>	18	90	22	18	29

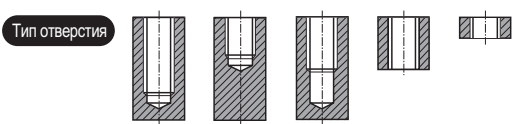
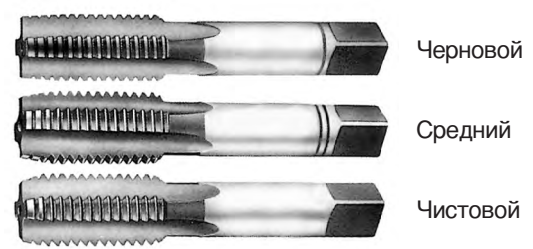




**T7363** СЕРИЯ

# UNC Для унифицированной резьбы

- ▶ Данные метчики идут в комплекте из трёх штук (черновой, средний и чистовой).
- ▶ Для окончательного точного нарезания внутренней резьбы используется чистовой метчик



HSS

DIN 351

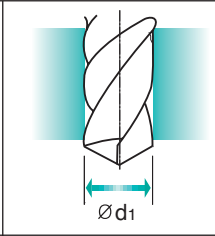
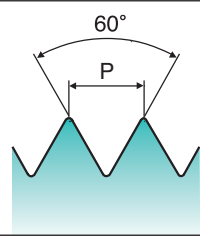
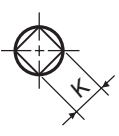
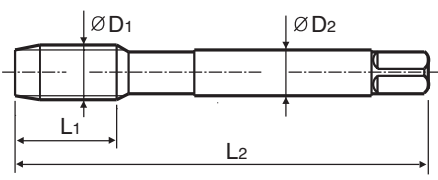
2B

60°



Bright

Комплект метчиков



РАЗМЕР ØD1	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Единица измерения: мм	
							Диаметр сверла Ød1	
#2	-	56 UNC	T7363089	9	36	2.8	2.1	1.8
#3	-	48 UNC	T7363129	10	40	2.8	2.1	2.1
#4	-	40 UNC	T7363169	10	42	3.5	2.7	2.3
#5	-	40 UNC	T7363209	10	42	3.5	2.7	2.6
#6	-	32 UNC	T7363249	11	45	4	3	2.85
#8	-	32 UNC	T7363289	12	48	4.5	3.4	3.5
#10	-	24 UNC	T7363329	14	52	6	4.9	3.9
#12	-	24 UNC	T7363369	16	56	6	4.9	4.5
1/4"	-	20 UNC	T7363409	16	56	6	4.9	5.2
5/16"	-	18 UNC	T7363449	20	63	6	4.9	6.6
3/8"	-	16 UNC	T7363489	22	70	7	5.5	8
7/16"	-	14 UNC	T7363529	22	70	8	6.2	9.4
1/2"	-	13 UNC	T7363569	25	80	9	7	10.75
9/16"	-	12 UNC	T7363609	26	80	11	9	12.25
5/8"	-	11 UNC	T7363649	27	90	12	9	13.5
3/4"	-	10 UNC	T7363709	32	105	14	11	16.5
7/8"	-	9 UNC	T7363749	32	110	18	14.5	19.5
1"	-	8 UNC	T7363789	36	110	20	16	22.25
1 1/8"	-	7 UNC	T7363829	40	125	22	18	25
1 1/4"	-	7 UNC	T7363869	40	125	25	20	28.25
1 3/8"	-	6 UNC	T7363909	50	150	28	22	30.75
1 1/2"	-	6 UNC	T7363949	50	150	32	24	34
1 3/4"	-	5 UNC	T7363B89	58	160	36	29	39.5
2"	-	4 1/2 UNC	T7363D29	65	180	40	32	45.25

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

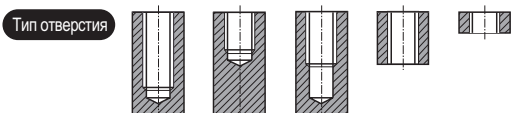
РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

# UNF

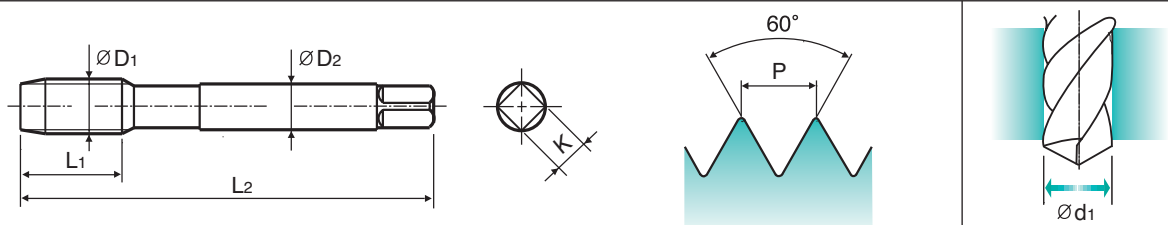
Для унифицированной резьбы с мелким шагом

- ▶ Данные метчики идут в комплекте из двух штук (черновой и чистовой).
- ▶ Для окончательного точного нарезания внутренней резьбы используется чистовой метчик.



Группа Материалов **GS** **HSS** **DIN 2181** **2B** **60°** **Bright**

Комплект метчиков



РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата К	Диаметр сверла Ød1
#4	- 48 UNF	<b>T7509189</b>	10	42	3.5	2.7	2.4
#5	- 44 UNF	<b>T7509229</b>	10	42	3.5	2.7	2.7
#6	- 40 UNF	<b>T7509269</b>	11	45	4	3	3
#8	- 36 UNF	<b>T7509309</b>	12	48	4.5	3.4	3.5
#10	- 32 UNF	<b>T7509349</b>	14	52	6	4.9	4.1
#12	- 28 UNF	<b>T7509389</b>	16	56	6	4.9	4.7
1/4"	- 28 UNF	<b>T7509429</b>	16	56	6	4.9	5.5
5/16"	- 24 UNF	<b>T7509469</b>	17	63	6	4.9	6.9
3/8"	- 24 UNF	<b>T7509509</b>	18	63	7	5.5	8.5
7/16"	- 20 UNF	<b>T7509549</b>	20	70	8	6.2	9.9
1/2"	- 20 UNF	<b>T7509589</b>	20	70	9	7	11.5
9/16"	- 18 UNF	<b>T7509629</b>	20	70	11	9	12.9
5/8"	- 18 UNF	<b>T7509669</b>	20	70	12	9	14.5
3/4"	- 16 UNF	<b>T7509729</b>	22	80	14	11	17.5
7/8"	- 14 UNF	<b>T7509769</b>	22	80	18	14.5	20.5
1"	- 12 UNF	<b>T7509809</b>	22	90	18	14.5	23.25
1 1/8"	- 12 UNF	<b>T7509849</b>	22	90	22	18	26.5

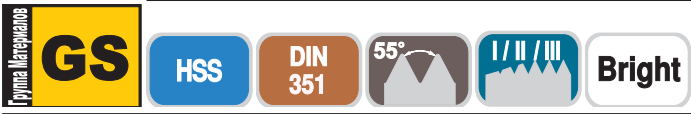
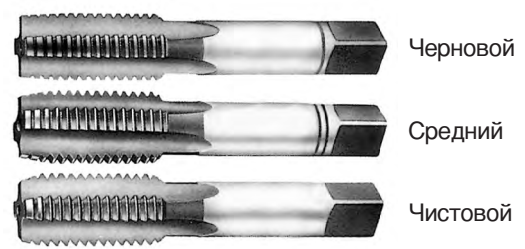
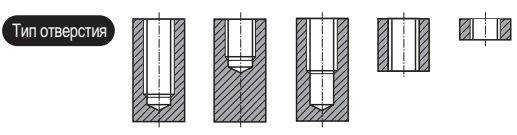
Единица измерения: мм



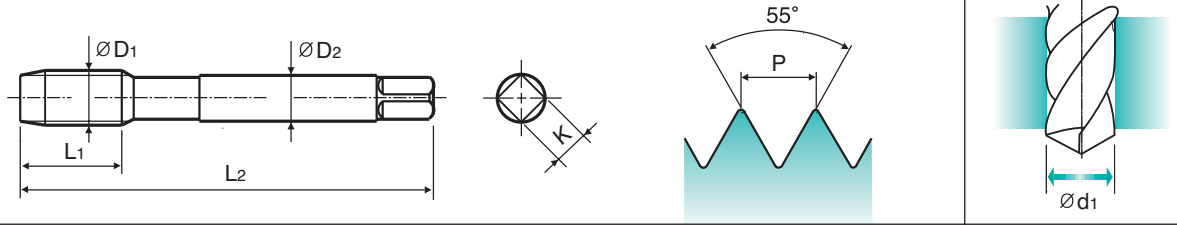
**T7609** СЕРИЯ

# BSW Для резьбы Витворта

- ▶ Данные метчики идут в комплекте из трёх штук (черновой, средний и чистовой).
- ▶ Для окончательного точного нарезания внутренней резьбы используется чистовой метчик.



Комплект метчиков



РАЗМЕР		TPI	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1				L1	L2	ØD2	K	Ød1
W3/32"	-	48	<b>T7609129</b>	10	40	2.8	2.1	1.8
W1/8"	-	40	<b>T7609209</b>	10	42	3.5	2.7	2.5
W5/32"	-	32	<b>T7609289</b>	12	48	4.5	3.4	3.1
W3/16"	-	24	<b>T7609329</b>	14	52	6	4.9	3.6
W7/32"	-	24	<b>T7609369</b>	16	56	6	4.9	4.4
W1/4"	-	20	<b>T7609409</b>	16	56	6	4.9	5.1
W5/16"	-	18	<b>T7609449</b>	20	63	6	4.9	6.5
W3/8"	-	16	<b>T7609489</b>	22	70	7	5.5	7.9
W7/16"	-	14	<b>T7609529</b>	22	70	8	6.2	9.3
W1/2"	-	12	<b>T7609569</b>	25	80	9	7	10.5
W9/16"	-	12	<b>T7609609</b>	26	80	11	9	12
W5/8"	-	11	<b>T7609649</b>	27	90	12	9	13.5
W3/4"	-	10	<b>T7609709</b>	32	105	14	11	16.5
W7/8"	-	9	<b>T7609749</b>	32	110	18	14.5	19.25
W1"	-	8	<b>T7609789</b>	36	110	20	16	22
W1 1/8"	-	7	<b>T7609829</b>	40	125	22	18	24.75
W1 1/4"	-	7	<b>T7609869</b>	40	125	25	20	27.75
W1 3/8"	-	6	<b>T7609909</b>	50	150	28	22	30.5
W1 1/2"	-	6	<b>T7609949</b>	50	150	32	24	33.5
W1 5/8"	-	5	<b>T7609B29</b>	56	150	32	24	35.5
W1 3/4"	-	5	<b>T7609B89</b>	58	160	36	29	39
W1 7/8"	-	4 1/2	<b>T7609C69</b>	65	180	36	29	41.5
W2"	-	4 1/2	<b>T7609D29</b>	65	180	40	32	44.5

Единица измерения: мм

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

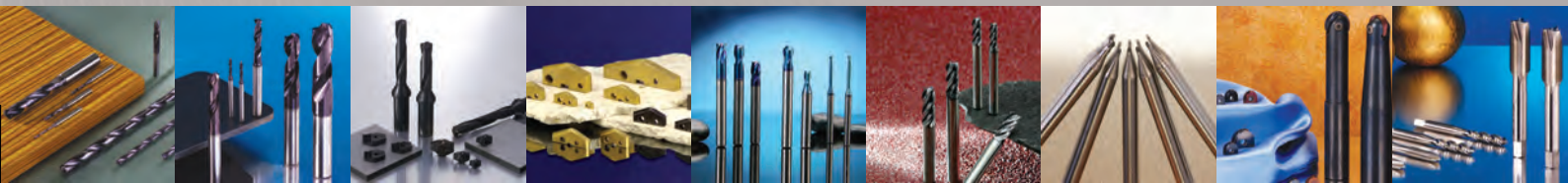
РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



Компания **YG-1**

Мировой лидер по производству режущих инструментов





# БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ



Путь к лучшему лежит через инновации



# PIPE TAPS МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

Для нарезания трубных резьб  
по стандарту Витворта (Whitworth)





# РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

## МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

Для нарезания трубных резьб по стандарту Витворта (Whitworth)

## МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

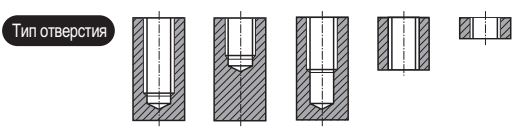
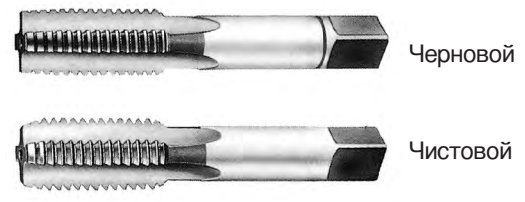
Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>T7709</b>		HSS	G(BSP)	<b>GS</b>	DIN 5157	-	I/III	Bright	<b>489</b>
<b>TC727</b>		HSS-E	G(BSP)	<b>GS</b>	DIN 5156	-	B	Bright	<b>490</b>
<b>TC728</b>		HSS-E	G(BSP)	<b>GS</b>	DIN 5156	-	C	Bright	<b>491</b>
<b>TC729</b>		HSS-E	G(BSP)	<b>VG</b>	DIN 5156	-	C	Bright	<b>492</b>
<b>TB514</b>		HSS-E	G(BSP)	<b>VA NW</b>	DIN 5156	-	C	Vap	<b>493</b>



**T7709** СЕРИЯ

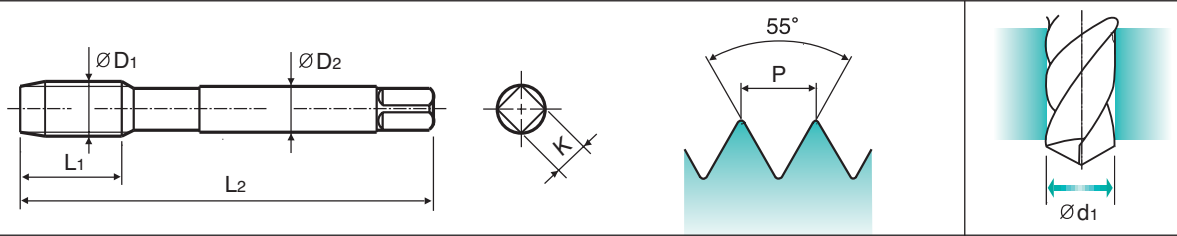
# G(BSP) Для трубной резьбы Витворта по DIN ISO 228/1

- ▶ Данные метчики идут в комплекте из двух штук (черновой и чистовой).
- ▶ Для окончательного точного нарезания внутренней резьбы используется чистовой метчик.



Группа Материалов **GS** **HSS** **DIN 5157** **55°** **Bright**

Комплект метчиков



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	TPI	Артикул	Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата К	Диаметр сверла Ød1
G1/16"	- 28	T7709029	17	63	6	4.9	6.8
G1/8"	- 28	T7709209	18	63	7	5.5	8.8
G1/4"	- 19	T7709409	20	70	11	9	11.8
G3/8"	- 19	T7709489	20	70	12	9	15.25
G1/2"	- 14	T7709569	22	80	16	12	19
G3/4"	- 14	T7709709	22	90	20	16	24.5
G1"	- 11	T7709789	25	100	25	20	30.75
G1 1/4"	- 11	T7709869	30	125	32	24	39.5
G1 1/2"	- 11	T7709949	30	140	36	29	45.20

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

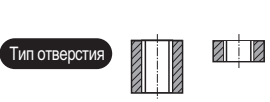
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДААННЫЕ



**TC727** СЕРИЯ

# G(BSP) Для трубной резьбы Витворта по DIN ISO 228/1

► Благодаря улучшенной конструкции подходят для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с более высокой скоростью (по сравнению с другими метчиками).



DIN 5156



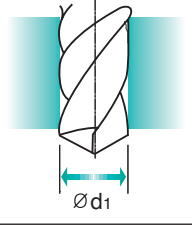
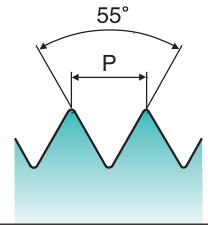
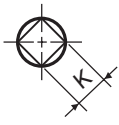
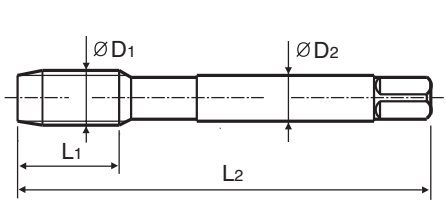
HSS-E

DIN 5156



Bright

Машинные метчики



РАЗМЕР		TPI	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1				L1	L2	ØD2	K	Ød1
G1/8"		28	TC727200	20	90	7	5.5	8.8
G1/4"		19	TC727400	22	100	11	9	11.8
G3/8"		19	TC727480	22	100	12	9	15.25
G1/2"		14	TC727560	25	125	16	12	19
G3/4"		14	TC727700	28	140	20	16	24.5
G1"		11	TC727780	30	160	25	20	30.75

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

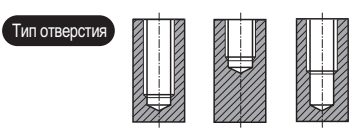
Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si≤ 10%	Al Si> 10%	Термопластик	Термопластик	Стеклопласт.
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



**TC728** СЕРИЯ

# G(BSP) Для трубной резьбы Витворта по DIN ISO 228/1

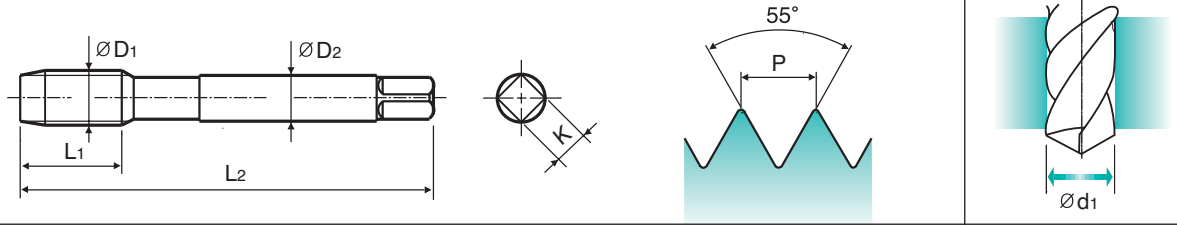
► Благодаря специальной геометрии канавок, позволяющей эффективно выводить стружку, подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Группа Материалов **GS**

**HSS-E** **DIN 5156** **55°** **C** **Bright** **R40**

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	TPI	Артикул	Длина резьбы		Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
			L1	L2	L2	ØD2	K	Ød1
G1/8"	28	TC728200	20	90	7	5.5	8.8	
G1/4"	19	TC728400	22	100	11	9	11.8	
G3/8"	19	TC728480	22	100	12	9	15.25	
G1/2"	14	TC728560	25	125	16	12	19	
G3/4"	14	TC728700	28	140	20	16	24.5	
G1"	11	TC728780	30	160	25	20	30.75	

Единица измерения: мм

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ



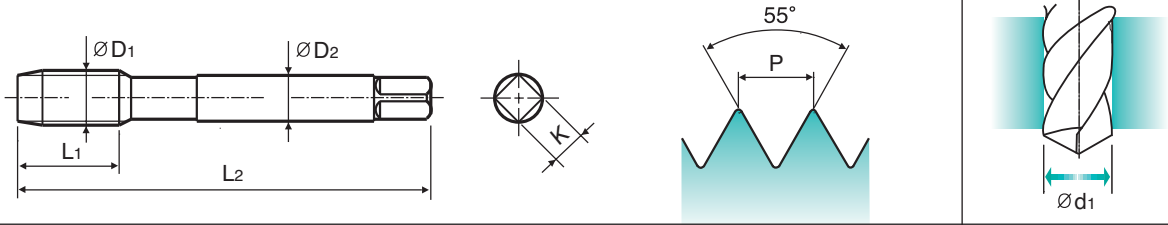
**TC729** СЕРИЯ

# G(BSP) Для трубной резьбы Витворта по DIN ISO 228/1

► Благодаря специальной геометрии канавок, позволяющей эффективно выводить стружку, подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Машинные метчики



РАЗМЕР		TPI	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Диаметр сверла
ØD1				L1	L2	ØD2	K	Ød1
G1/8"		- 28	TC729200	20	90	7	5.5	8.8
G1/4"		- 19	TC729400	22	100	11	9	11.8
G3/8"		- 19	TC729480	22	100	12	9	15.25
G1/2"		- 14	TC729560	25	125	16	12	19
G3/4"		- 14	TC729700	28	140	20	16	24.5
G1"		- 11	TC729780	30	160	25	20	30.75

Единица измерения: мм

Единица измерения: Н/мм²

© : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
			○	○				○						○
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Термореак. пластик	Стекло-пласт.
		○												

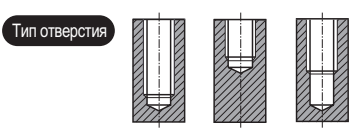




**TB514** СЕРИЯ

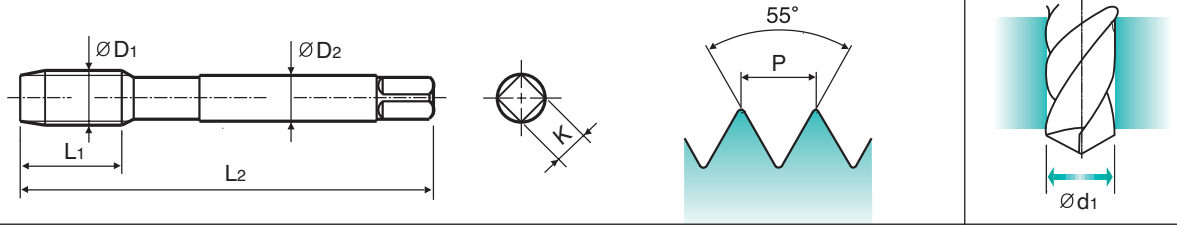
# G(BSP) Для трубной резьбы Витворта по DIN ISO 228/1

► Благодаря специальной геометрии канавок, позволяющей эффективно выводить стружку, подходят для нарезания резьбы в глухих отверстиях.



HSS-E DIN 5156 55° C Vap R40

Машинные метчики



РАЗМЕР ØD1	ТPI	Артикул	Длина резьбы		Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата К	Диаметр сверла Ød1
			L1	L2			
G1/8"	- 28	TB514200	20	90	7	5.5	8.8
G1/4"	- 19	TB514400	22	100	11	9	11.8
G3/8"	- 19	TB514480	22	100	12	9	15.25
G1/2"	- 14	TB514560	25	125	16	12	19
G3/4"	- 14	TB514700	28	140	20	16	24.5
G1"	- 11	TB514780	30	160	25	20	30.75

Единица измерения: мм

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

МЕТЧИКИ  
COMBO

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВОЙ  
ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С  
ПРЯМЫМИ  
КАНАВКАМИ

БЕССТРУ-  
ЖЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД  
РЕЗЬБОВЫЕ  
ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ  
ДЛЯ ТРУБНОЙ  
РЕЗЬБЫ

ТВЕРДО-  
СПЛАВНЫЕ  
МЕТЧИКИ

РЕЗЬБО-  
ФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДАННЫЕ

Единица измерения: Н/мм²

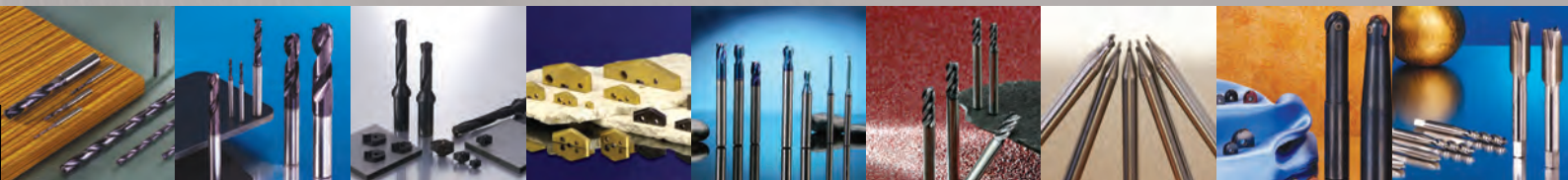
◎ : Отлично ○: Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
◎	◎					◎	◎	◎						○
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек.пластик	Стекло-пласт.
		○												



Компания **YG-1**

Мировой лидер по производству режущих инструментов



# ТВЕРДЫЙ СПЛАВ



Путь к лучшему лежит через инновации



# CARBIDE TAPS

## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

Для нарезания резьб в отверстиях заготовок из чугуна и алюминия с большим содержанием кремния.  
Высокая производительность в условиях массового производства

# РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

Для нарезания резьб в отверстиях заготовок из чугуна и алюминия с большим содержанием кремния.  
Высокая производительность в условиях массового производства.

## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Покрытие	СТР.
<b>T0993</b>		ТВ. СПЛАВ	M	<b>GG</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	Bright	<b>497</b>
<b>T0997 T0999</b>		ТВ. СПЛАВ	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C / D	TiCN	<b>498</b>



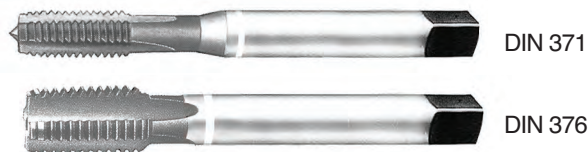
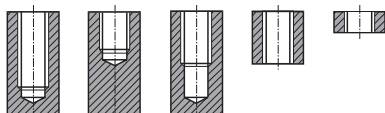


**T0993** СЕРИЯ

# M Для метрической резьбы ISO – DIN 13

► Метчики из твёрдого сплава имеют больший срок эксплуатации (по сравнению с метчиками из быстрорежущей стали).  
Подходят для обработки чугуна и алюминия с большим содержанием кремния.

Тип отверстия

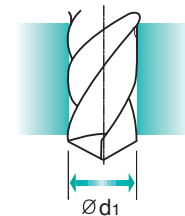
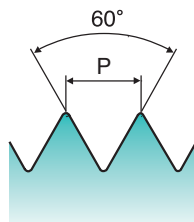
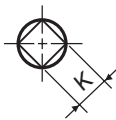
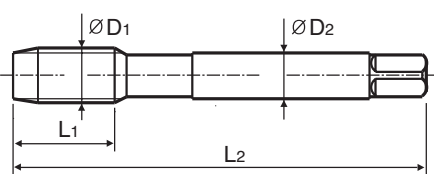


DIN 371  
DIN 376

Группа материалов **GG**

**HM** **DIN 371/376** **6HX** **60°** **C** **Bright**

Машинные метчики



РАЗМЕР	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Единица измерения: мм
							Диаметр сверла
ØD1	P		L1	L2	ØD2	K	Ød1
M3	× 0.5	<b>T0993206</b>	11	56	3.5	2.7	2.5
M3.5	× 0.6	<b>T0993226</b>	12	56	4	3	2.9
M4	× 0.7	<b>T0993246</b>	13	63	4.5	3.4	3.3
M5	× 0.8	<b>T0993286</b>	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	<b>T0993316</b>	17	80	6	4.9	5
M8	× 1.25	<b>T0993366</b>	20	90	8	6.2	6.8
M10	× 1.5	<b>T0993426</b>	22	100	10	8	8.5
M12	× 1.75	<b>T0993506</b>	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	<b>T0993546</b>	26	110	11	9	12
M16	× 2	<b>T0993606</b>	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	<b>T0993656</b>	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	<b>T0993706</b>	32	140	16	12	17.5

► DIN 371 (M2~M10) и DIN 376 (M11~M20)

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
									◎	◎				
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор. струж.	Cu Сплав Дл. струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
						◎					◎			◎

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ





CARBIDE TAPS

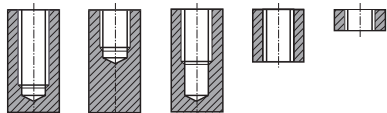
T0997 СЕРИЯ

T0999 СЕРИЯ

# M Для метрической резьбы 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).

Тип отверстия



DIN 371/376

Группа Материалов  
**HR**

HM

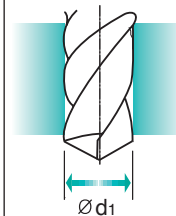
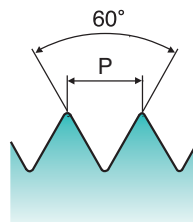
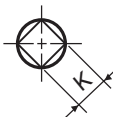
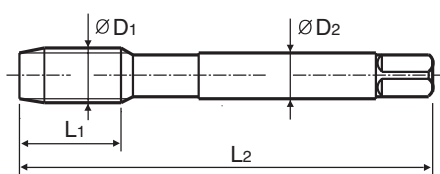
DIN  
371/376

6HX



TICN

Машинные метчики



Единица измерения: мм

РАЗМЕР	Шаг	Артикул		Длина резьбы L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Размер квадрата K	Диаметр сверла Ød1
		Form C	Form D					
M3	× 0.5	T0997206TIC	T0999206TIC	11	56	3.5	2.7	2.5
M4	× 0.7	T0997246TIC	T0999246TIC	13	63	4.5	3.4	3.3
M5	× 0.8	T0997286TIC	T0999286TIC	15	70	6	4.9	4.2
M6	× 1	T0997316TIC	T0999316TIC	17	80	6	4.9	5
M8	× 1.25	T0997366TIC	T0999366TIC	20	90	8	6.2	6.8
M10	× 1.5	T0997426TIC	T0999426TIC	22	100	10	8	8.5
M12	× 1.75	T0997506TIC	T0999506TIC	24	110	9	7	10.2
M14	× 2	T0997546TIC	T0999546TIC	26	110	11	9	12
M16	× 2	T0997606TIC	T0999606TIC	27	110	12	9	14
M18	× 2.5	T0997656TIC	T0999656TIC	30	125	14	11	15.5
M20	× 2.5	T0997706TIC	T0999706TIC	32	140	16	12	17.5

► DIN371 (M3~M10) и DIN376 (M12~M20)

Единица измерения: Н/мм²

◎ : Отлично ○: Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь < 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж.Ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
				○	◎			○						
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав Кор.струж.	Cu Сплав Дл.струж.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Терморек. пластик	Стекло-пласт.
					○		◎						○	○