

МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ



Being the best through innovation






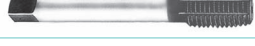

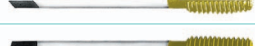
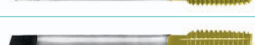




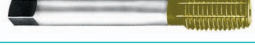

БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ (РАСКАТНИКИ)

БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E И
ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-PM ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ
РЕЗЬБЫ В ДЕТАЛЯХ ИЗ МЯГКИХ МАТЕРИАЛОВ

УКАЗАТЕЛЬ

БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ (РАСКАТНИКИ) ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E И ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-PM ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ РЕЗЬБЫ В ДЕТАЛЯХ ИЗ МЯГКИХ МАТЕРИАЛОВ

БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

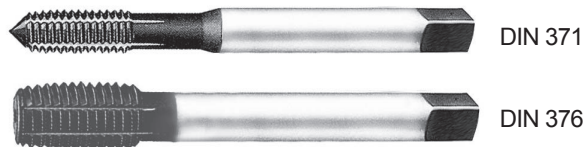
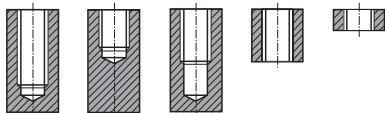
Серия	Рисунок	Материал метчика	Резьба	Группа обрабатываемых материалов	Размеры метчика	Допуск на резьбу	Длина заборного конуса	Обработка поверхности / покрытие	Страница
TQ703		HSS-PM	M	GV	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	var	449
TQ723		HSS-PM	M	GV	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	var	450
TE703		HSS-E	M	GV	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	NI	451
TE713		HSS-E	M	GV	DIN 371/376	ISO 3X/6GX	C	NI	452
TE723		HSS-E	M	GV	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	NI	453
TD713		HSS-E	M	GV	DIN 371/376	ISO 3X/6GX	C	TiN	454
TD723		HSS-E	M	GV	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiN	455
TD703		HSS-E	M	GV	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiN	456
TY703		HSS-E	M	GV	DIN 371/376	ISO 2X/6HX	C	TiAlN	457
TE733		HSS-E	MF	GV	DIN 374	ISO 2X/6HX	C	NI	458
TD733		HSS-E	MF	GV	DIN 374	ISO 2X/6HX	C	TiN	459
TE704		HSS-E	UNC	GV	DIN 371/376	2BX	C	NI	460
TD704		HSS-E	UNC	GV	DIN 371/376	2BX	C	TiN	461

**БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ****TQ703**

М МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13) С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8-10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.

Тип отверстия



DIN 371

DIN 376



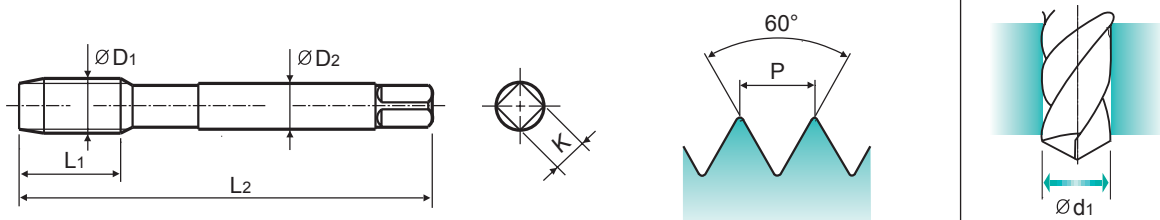
HSS-PM

DIN 371/376

6HX



Var

Безстружечные метчики с наружными каналами для СОЖ

Размеры в мм

Номинальный диаметр $\varnothing D_1$	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика $\varnothing D_2$	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу
							$\varnothing d_1$
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

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M20.
- ▶ * Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●			○	○						○	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			○		○		●		○				

YG БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

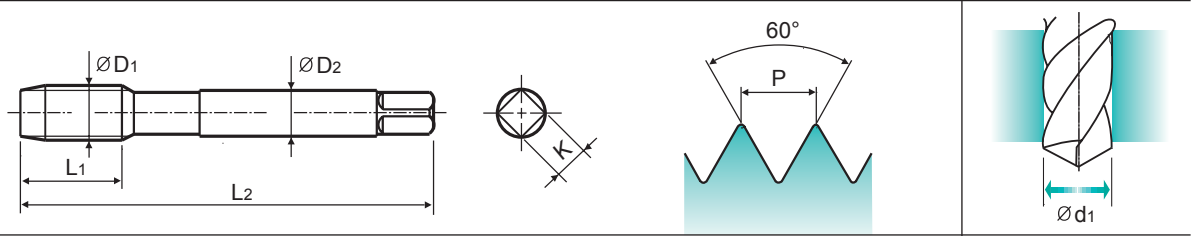
TQ723

М МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8 - 10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.



Группа материалов **GV** HSS-PM DIN 371/376 6HX 60° C Var Безстружечные метчики



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Квадрат K	Размеры в мм
							Диаметр отверстия под резьбу Ød1
M2	× 0,4	TQ723136	8	45	2,8	2,1	1,83
M2,2	× 0,45	TQ723156	8	45	2,8	2,1	2
* M2,3	× 0,4	TQ723196	8	45	2,8	2,1	2,1
M2,5	× 0,45	TQ723176	9	50	2,8	2,1	2,3
* M2,6	× 0,45	TQ723496	9	50	2,8	2,1	2,4
M3	× 0,5	TQ723206	11	56	3,5	2,7	2,8
M3,5	× 0,6	TQ723226	12	56	4	3	3,25
M4	× 0,7	TQ723246	13	63	4,5	3,4	3,7
M4,5	× 0,75	TQ723266	14	70	6	4,9	4,15
M5	× 0,8	TQ723286	15	70	6	4,9	4,65
M6	× 1	TQ723316	17	80	6	4,9	5,55
M7	× 1	TQ723346	17	80	7	5,5	6,55
M8	× 1,25	TQ723366	20	90	8	6,2	7,4
M9	× 1,25	TQ723396	20	90	9	7	8,4
M10	× 1,5	TQ723426	22	100	10	8	9,3
M11	× 1,5	TQ723466	22	100	8	6,2	10,3
M12	× 1,75	TQ723506	24	110	9	7	11,2
M14	× 2	TQ723546	26	110	11	9	13
M16	× 2	TQ723606	27	110	12	9	15
M18	× 2,5	TQ723656	30	125	14	11	16,8
M20	× 2,5	TQ723706	32	140	16	12	18,8

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M20.
- ▶ * Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

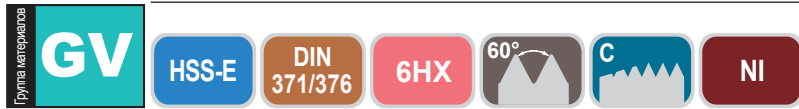
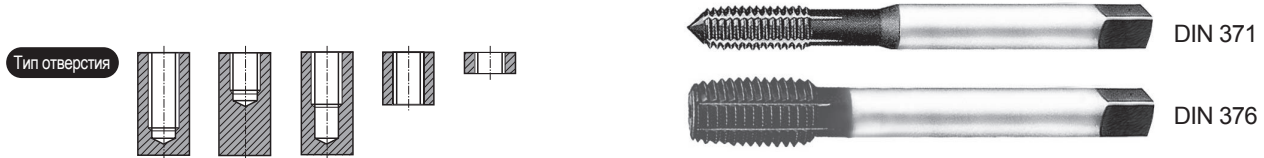
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●										○	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			○		○		●	●	○				

YG БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

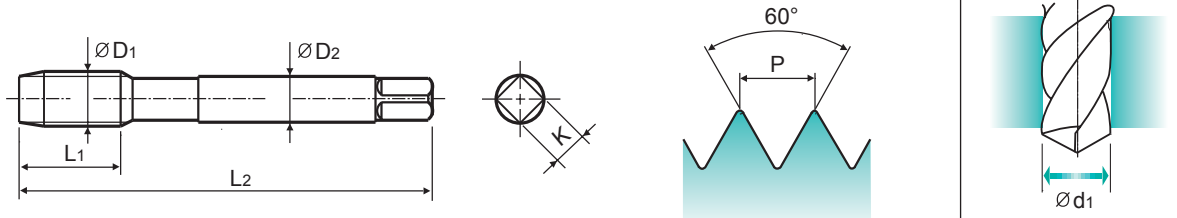
TE703

М МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8-10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.



Безстружечные метчики с наружными каналами для СОЖ



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Квадрат K	Размеры в мм
							Диаметр отверстия под резьбу 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

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M20.
- ▶ * Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

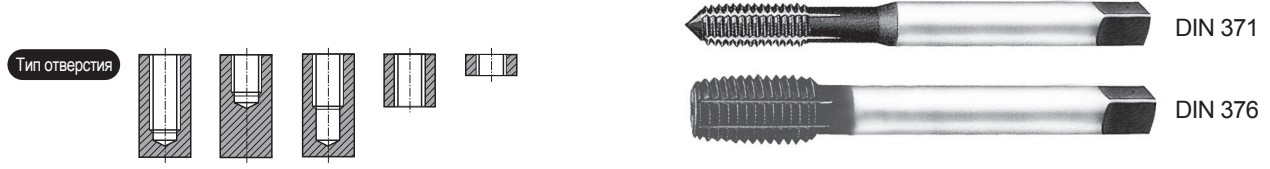
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●			○	○						○	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			○		○		●		○				

YG БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

TE713

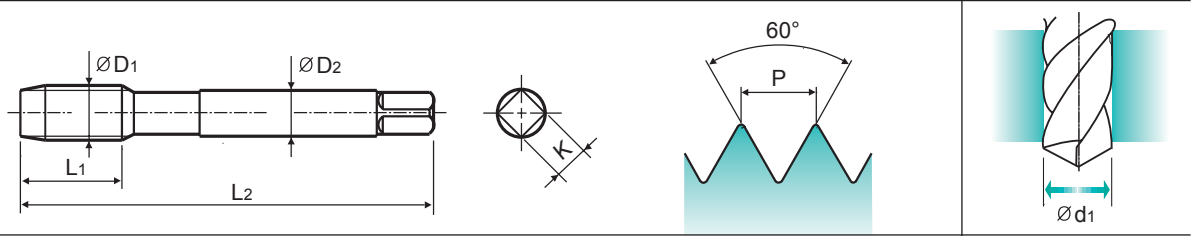
М МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8 - 10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.



Группа материалов **GV** HSS-E DIN 371/376 6GX 60° C NI

Безстружечные метчики с наружными каналами для СОЖ



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Квадрат K	Размеры в мм
							Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
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

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M20.
- ▶ * Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●			○	○						○	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			○		○		●		○				

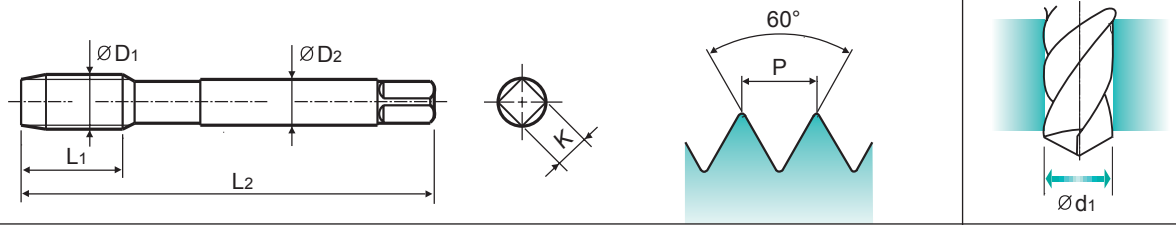
М МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13) С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8-10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.



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

Безстружечные метчики



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Квадрат K	Размеры в мм
							Диаметр отверстия под резьбу Ød1
M2	× 0,4	TE723136	8	45	2,8	2,1	1,83
M2,2	× 0,45	TE723156	8	45	2,8	2,1	2
* M2,3	× 0,4	TE723196	8	45	2,8	2,1	2,1
M2,5	× 0,45	TE723176	9	50	2,8	2,1	2,3
* M2,6	× 0,45	TE723496	9	50	2,8	2,1	2,4
M3	× 0,5	TE723206	11	56	3,5	2,7	2,8
M3,5	× 0,6	TE723226	12	56	4	3	3,25
M4	× 0,7	TE723246	13	63	4,5	3,4	3,7
M4,5	× 0,75	TE723266	14	70	6	4,9	4,15
M5	× 0,8	TE723286	15	70	6	4,9	4,65
M6	× 1	TE723316	17	80	6	4,9	5,55
M7	× 1	TE723346	17	80	7	5,5	6,55
M8	× 1,25	TE723366	20	90	8	6,2	7,4
M9	× 1,25	TE723396	20	90	9	7	8,4
M10	× 1,5	TE723426	22	100	10	8	9,3
M11	× 1,5	TE723466	22	100	8	6,2	10,3
M12	× 1,75	TE723506	24	110	9	7	11,2
M14	× 2	TE723546	26	110	11	9	13
M16	× 2	TE723606	27	110	12	9	15
M18	× 2,5	TE723656	30	125	14	11	16,8
M20	× 2,5	TE723706	32	140	16	12	18,8

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M20.
- ▶ * Резьба по DIN, а не по ISO.

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ СО СПИРАЛЬНОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ (РАСКАТНИКИ)

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ EG-M EG-UNC EG-UNF

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ТРУБНЫХ РЕЗЬБ G (BSP)

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

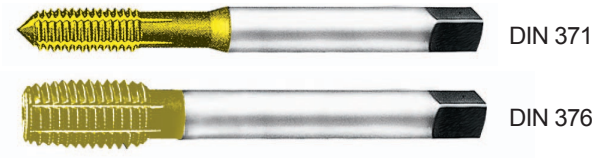
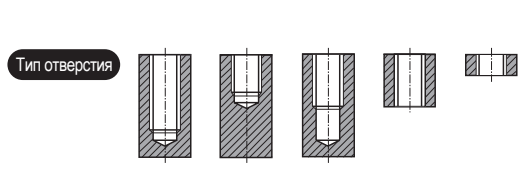
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●										○	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			○		○		●	●	○				

YG БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

TD713

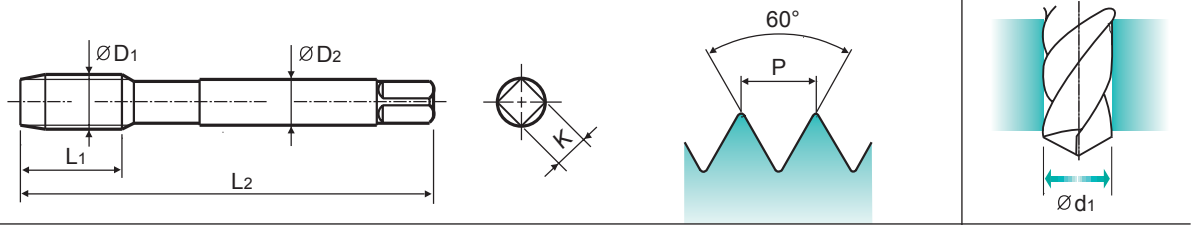
М МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8 - 10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.



Группа материалов **GV** HSS-E DIN 371/376 6GX 60° C TiN

Безстружечные метчики с наружными каналами для СОЖ



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Квадрат K	Размеры в мм
							Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
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

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M20.
- ▶ * Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●			●	●						●	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			●		○		●		○				



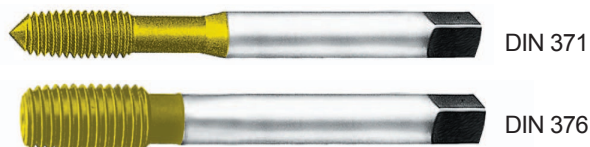
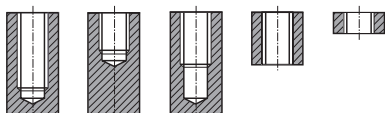
БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TD723

М МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13) С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8-10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.

Тип отверстия



DIN 371

DIN 376



HSS-E

DIN 371/376

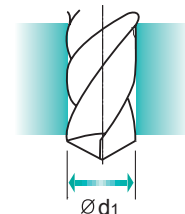
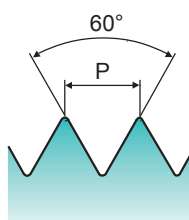
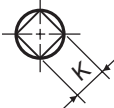
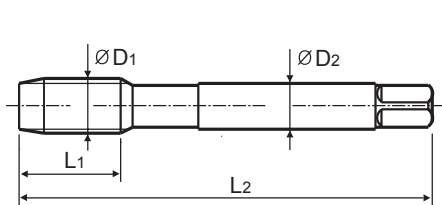
6HX

60°

C

TiN

Безстружечные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части		Диаметр хвостовика ØD2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ød1
			L1	L2			
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

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M20.
- ▶ * Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●			○	○						●	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			●		○		●	●	○				

YG БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

TD703

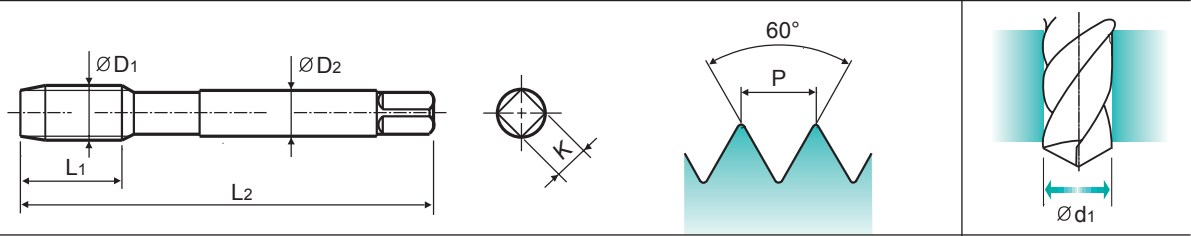
М МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8 - 10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.



Группа материалов **GV** HSS-E DIN 371/376 6HX 60° C TiN

Безстружечные метчики с наружными каналами для СОЖ



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Квадрат K	Размеры в мм
							Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
M2	× 0,4	TD703136	8	45	2,8	2,1	1,83
M2,2	× 0,45	TD703156	8	45	2,8	2,1	2
* M2,3	× 0,4	TD703196	8	45	2,8	2,1	2,1
M2,5	× 0,45	TD703176	9	50	2,8	2,1	2,3
* M2,6	× 0,45	TD703496	9	50	2,8	2,1	2,4
M3	× 0,5	TD703206	11	56	3,5	2,7	2,8
M3,5	× 0,6	TD703226	12	56	4	3	3,25
M4	× 0,7	TD703246	13	63	4,5	3,4	3,7
M4,5	× 0,75	TD703266	14	70	6	4,9	4,15
M5	× 0,8	TD703286	15	70	6	4,9	4,65
M6	× 1	TD703316	17	80	6	4,9	5,55
M7	× 1	TD703346	17	80	7	5,5	6,55
M8	× 1,25	TD703366	20	90	8	6,2	7,4
M9	× 1,25	TD703396	20	90	9	7	8,4
M10	× 1,5	TD703426	22	100	10	8	9,3
M11	× 1,5	TD703466	22	100	8	6,2	10,3
M12	× 1,75	TD703506	24	110	9	7	11,2
M14	× 2	TD703546	26	110	11	9	13
M16	× 2	TD703606	27	110	12	9	15
M18	× 2,5	TD703656	30	125	14	11	16,8
M20	× 2,5	TD703706	32	140	16	12	18,8

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M20.
- ▶ * Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●			●	●						●	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			●		○		●		○				



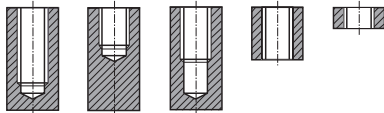
БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TY703

М МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13) С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8-10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.

Тип отверстия



DIN 371

DIN 376



HSS-E

DIN 371/376

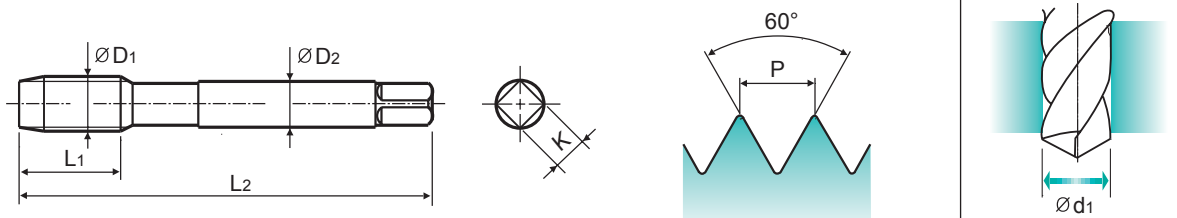
6HX

60°

C

TiAlN

Безстружечные метчики с наружными каналами для СОЖ



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу
							Ø d1
M2	× 0,4	TY703136	8	45	2,8	2,1	1,83
M2,2	× 0,45	TY703156	8	45	2,8	2,1	2
* M2,3	× 0,4	TY703196	8	45	2,8	2,1	2,1
M2,5	× 0,45	TY703176	9	50	2,8	2,1	2,3
* M2,6	× 0,45	TY703496	9	50	2,8	2,1	2,4
M3	× 0,5	TY703206	11	56	3,5	2,7	2,8
M3,5	× 0,6	TY703226	12	56	4	3	3,25
M4	× 0,7	TY703246	13	63	4,5	3,4	3,7
M4,5	× 0,75	TY703266	14	70	6	4,9	4,15
M5	× 0,8	TY703286	15	70	6	4,9	4,65
M6	× 1	TY703316	17	80	6	4,9	5,55
M7	× 1	TY703346	17	80	7	5,5	6,55
M8	× 1,25	TY703366	20	90	8	6,2	7,4
M9	× 1,25	TY703396	20	90	9	7	8,4
M10	× 1,5	TY703426	22	100	10	8	9,3
M11	× 1,5	TY703466	22	100	8	6,2	10,3
M12	× 1,75	TY703506	24	110	9	7	11,2
M14	× 2	TY703546	26	110	11	9	13
M16	× 2	TY703606	27	110	12	9	15
M18	× 2,5	TY703656	30	125	14	11	16,8
M20	× 2,5	TY703706	32	140	16	12	18,8

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M20.
- ▶ * Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●										●	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			●		○		●		○				

YG БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

TE733

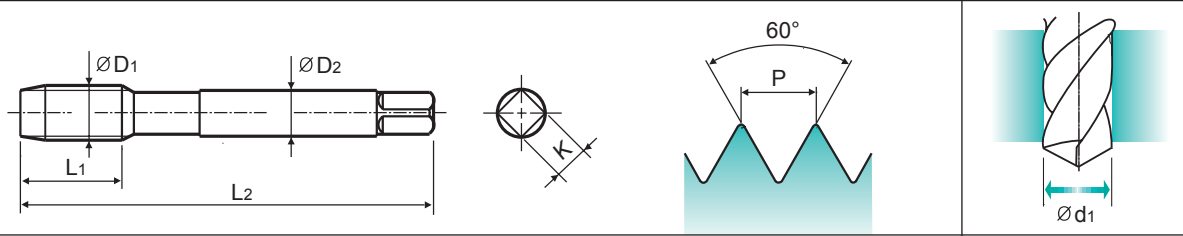
MF МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)
С МЕЛКИМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8 - 10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.



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

Безстружечные метчики с наружными каналами для СОЖ



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Квадрат K	Размеры в мм
							Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
M4	× 0,5	TE733256	10	63	2,8	2,1	3,75
M5	× 0,5	TE733296	11	70	3,5	2,7	4,75
M6	× 0,75	TE733326	13	80	4,5	3,4	5,65
M6	× 0,5	TE733336	13	80	4,5	3,4	5,75
M7	× 0,75	TE733356	14	80	5,5	4,3	6,65
M8	× 1	TE733376	17	90	6	4,9	7,50
M8	× 0,75	TE733386	14	80	6	4,9	7,65
M10	× 1,25	TE733436	22	100	7	5,5	9,4
M10	× 1	TE733446	18	90	7	5,5	9,5
M10	× 0,75	TE733456	18	90	7	5,5	9,65
M12	× 1,5	TE733516	22	100	9	7	11,25
M12	× 1,25	TE733526	22	100	9	7	11,4
M12	× 1	TE733536	18	100	9	7	11,5
M14	× 1,5	TE733556	22	100	11	9	13,25
M14	× 1,25	TE733566	22	100	11	9	13,4
M16	× 1,5	TE733616	22	100	12	9	15,25
M18	× 1,5	TE733676	25	110	14	11	17,25
M20	× 1,5	TE733726	25	125	16	12	19,25

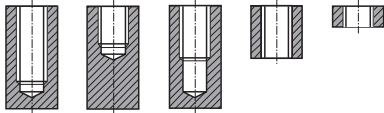
● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●			○	○						○	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			○		○		●		○				

**БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ****TD733****MF****МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)
С МЕЛКИМ ШАГОМ**

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8 - 10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.

Тип отверстия



DIN 374

Группа материалов
GV

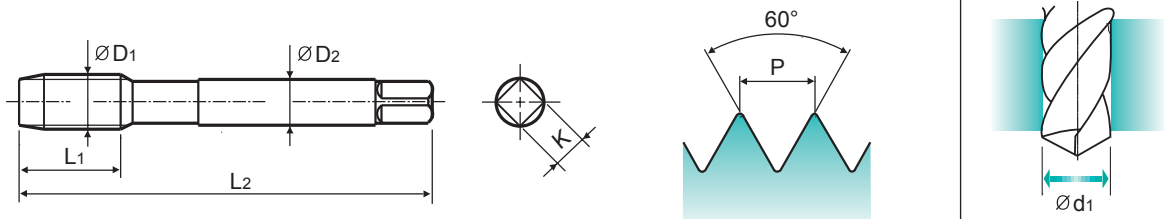
HSS-E

DIN
374

6HX



TiN

**Безстружечные метчики
с наружными каналами
для СОЖ**

Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу
							Ø d1
M4	× 0,5	TD733256	10	63	2,8	2,1	3,75
M5	× 0,5	TD733296	11	70	3,5	2,7	4,75
M6	× 0,75	TD733326	13	80	4,5	3,4	5,65
M6	× 0,5	TD733336	13	80	4,5	3,4	5,75
M7	× 0,75	TD733356	14	80	5,5	4,3	6,65
M8	× 1	TD733376	17	90	6	4,9	7,50
M8	× 0,75	TD733386	14	80	6	4,9	7,65
M10	× 1,25	TD733436	22	100	7	5,5	9,4
M10	× 1	TD733446	18	90	7	5,5	9,5
M10	× 0,75	TD733456	18	90	7	5,5	9,65
M12	× 1,5	TD733516	22	100	9	7	11,25
M12	× 1,25	TD733526	22	100	9	7	11,4
M12	× 1	TD733536	18	100	9	7	11,5
M14	× 1,5	TD733556	22	100	11	9	13,25
M14	× 1,25	TD733566	22	100	11	9	13,4
M16	× 1,5	TD733616	22	100	12	9	15,25
M18	× 1,5	TD733676	25	110	14	11	17,25
M20	× 1,5	TD733726	25	125	16	12	19,25

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

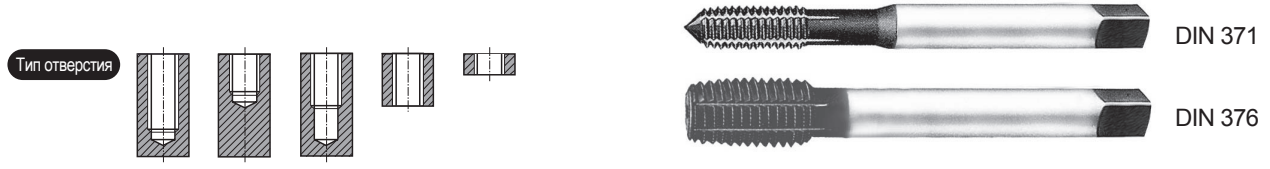
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●			●	●						●	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			●		○		●		○				

W/G БЕЗСТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TE704

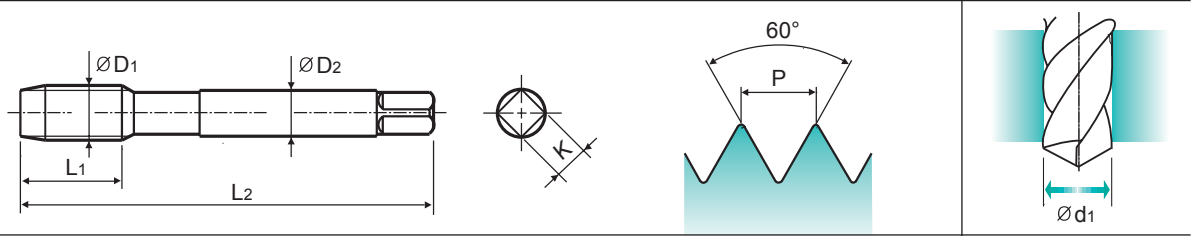
UNC МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ ДЮЙМОВЫХ РЕЗЬБ С КРУПНЫМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8 - 10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.



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

Безстружечные метчики с наружными каналами для СОЖ



Номинальный диаметр ØD1	Число витков на дюйм	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Размеры в мм
							Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
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

▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 5 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 3/4".

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●	●	●			○	○						○	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	●			○		○		●		○				

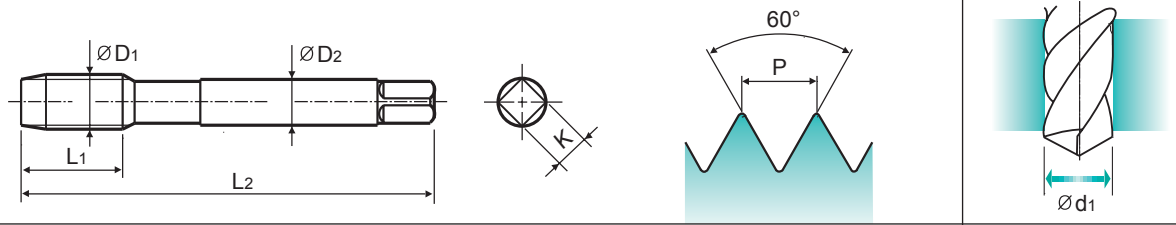
UNC МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ ДЮЙМОВЫХ РЕЗЬБ С КРУПНЫМ ШАГОМ

- ▶ Предназначены для формирования резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из материалов с относительным удлинением как минимум $\delta=8 - 10\%$.
- ▶ Диаметры отверстий под резьбу больше, чем при нарезании резьбы метчиками.



Группа материалов **GV** HSS-E DIN 371/376 2BX 60° C TiN

Безстружечные метчики с наружными каналами для СОЖ



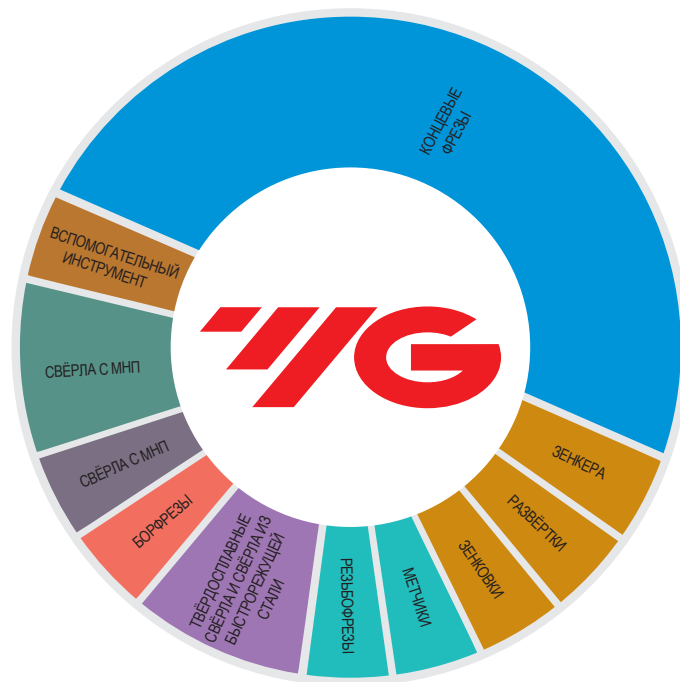
Номинальный диаметр ØD1	Число витков на дюйм	Код	Длина режущей части		Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат К	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
			L1	L2			
5	- 40 UNC	TD704202	11	56	3,5	2,7	2,87
6	- 32 UNC	TD704242	12	56	4	3	3,1
8	- 32 UNC	TD704282	13	63	4,5	3,4	3,8
10	- 24 UNC	TD704322	15	70	6	4,9	4,3
12	- 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

▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 5 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 3/4".

• Оптимальный выбор ○ Возможное применение

11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
•	•	•	•			•	•						•	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	•			•		○		•		○				

ST STANDART TOOLS GROUP



Challenge toward a Global Leader-
YG-1 Leads the World Market.