

# МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ



Being the best through innovation



# МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E И ПОРОШКОВОЙ  
БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-PM С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУХИХ И СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

# УКАЗАТЕЛЬ

МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-E И ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS-PM С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

Серия	Рисунок	Материал метчика	Резьба	Группа обрабатываемых материалов	Размеры метчика	Допуск на резьбу	Длина заборного конуса	Обработка поверхности / покрытие	Страница
<b>TC612</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 352	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>384</b>
<b>TC211</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>385</b>
<b>TC517</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>386</b>
<b>TC711</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>387</b>
<b>TD711</b>		HSS-E	M	<b>GS</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiN	<b>388</b>
<b>TQ823</b>		HSS-PM	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	var	<b>389</b>
<b>TR823</b>		HSS-PM	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>390</b>
<b>TB312</b>		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	var	<b>391</b>
<b>TB913</b>		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	var	<b>392</b>
<b>TC312</b>		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>393</b>
<b>TD312</b>		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiN	<b>394</b>
<b>TY312</b>		HSS-E	M	<b>VG</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	<b>395</b>
<b>TQ813</b>		HSS-PM	M	<b>VA</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	var	<b>396</b>
<b>TR813</b>		HSS-PM	M	<b>VA</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>397</b>
<b>TB313</b>		HSS-E	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	var	<b>398</b>
<b>TC313</b>		HSS-E	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>399</b>
<b>TY313</b>		HSS-E	M	<b>HR</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	<b>400</b>
<b>TB914</b>		HSS-E	M	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	var	<b>401</b>
<b>TCH14</b>		HSS-E	M	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Hardsllick	<b>402</b>
<b>TB711</b>		HSS-E	M	<b>NW</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	var	<b>403</b>
<b>TM903</b>		HSS-PM	M	<b>Ti</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>404</b>
<b>TZ903</b>		HSS-PM	M	<b>Ti</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	<b>405</b>

## МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

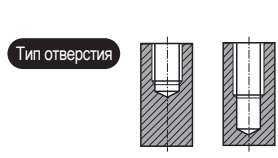
Серия	Рисунок	Материал метчика	Резьба	Группа обрабатываемых материалов	Размеры метчика	Допуск на резьбу	Длина заборного конуса	Обработка поверхности / покрытие	Страница
<b>TQ833</b>		HSS-PM	M	<b>Ti Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	var	<b>406</b>
<b>TR833</b>		HSS-PM	M	<b>Ti Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>407</b>
<b>TM933</b>		HSS-PM	M	<b>Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>408</b>
<b>TZ933</b>		HSS-PM	M	<b>Ni</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	TiAlN	<b>409</b>
<b>TC163</b>		HSS-E	M	<b>Al</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>410</b>
<b>TE953</b>		HSS-E	M	<b>Al</b>	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	NI	<b>411</b>
<b>TC411</b>		HSS-E	MF	<b>GS</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>412</b>
<b>TD411</b>		HSS-E	MF	<b>GS</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	TiN	<b>414</b>
<b>TC413</b>		HSS-E	MF	<b>VG</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>416</b>
<b>TD413</b>		HSS-E	MF	<b>VG</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	TiN	<b>417</b>
<b>TB183</b>		HSS-E	MF	<b>VA NW</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	var	<b>418</b>
<b>TC963</b>		HSS-E	MF	<b>Al</b>	DIN 374	ISO 2/6H	C	Полированный	<b>419</b>
<b>TC144</b>		HSS-E	UNC	<b>GS</b>	DIN 371/376	2B	C	Полированный	<b>420</b>
<b>TC174</b>		HSS-E	UNC	<b>VG</b>	DIN 371/376	2B	C	Полированный	<b>421</b>
<b>TD174</b>		HSS-E	UNC	<b>VG</b>	DIN 371/376	2B	C	TiN	<b>422</b>
<b>TB904</b>		HSS-E	UNC	<b>VA NW</b>	DIN 371/376	2B	C	var	<b>423</b>
<b>TC169</b>		HSS-E	UNC	<b>Al</b>	DIN 371/376	2B	C	Полированный	<b>424</b>
<b>TC124</b>		HSS-E	UNF	<b>GS</b>	DIN 371/374	2B	C	Полированный	<b>425</b>
<b>TC184</b>		HSS-E	UNF	<b>VG</b>	DIN 371/374	2B	C	Полированный	<b>426</b>
<b>TB924</b>		HSS-E	UNF	<b>VA NW</b>	DIN 371/374	2B	C	var	<b>427</b>
<b>TC170</b>		HSS-E	UNF	<b>Al</b>	DIN 371/374	2B	C	Полированный	<b>428</b>
<b>TC134</b>		HSS-E	BSW	<b>GS</b>	DIN 2182/2183	-	C	Полированный	<b>429</b>

**W/G** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TC612**

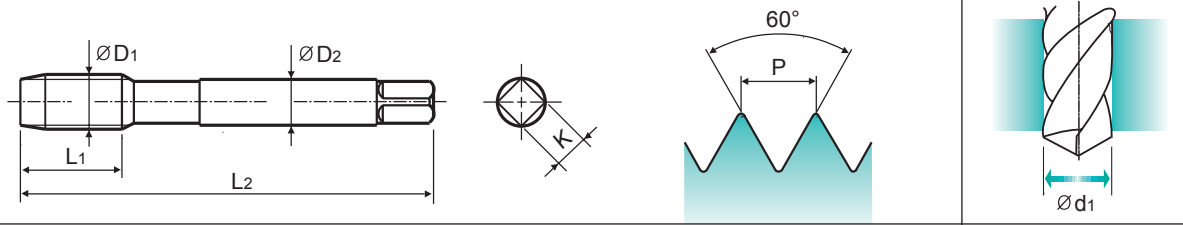
**М** **МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **GS** **HSS-E** **DIN 352** **6H** **60°** **C** Полированный **Правая 20°**

**Укороченные  
машинные метчики**



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Размеры в мм
							Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
M3	× 0,5	TC612206	11	40	3,5	2,7	2,5
M4	× 0,7	TC612246	13	45	4,5	3,4	3,3
M5	× 0,8	TC612286	16	52	6	4,9	4,2
M6	× 1	TC612316	18	56	6	4,9	5
M8	× 1,25	TC612366	20	63	6	4,9	6,8
M10	× 1,5	TC612426	22	70	7	5,5	8,5
M12	× 1,75	TC612506	24	80	9	7	10,2
M14	× 2	TC612546	26	80	11	9	12
M16	× 2	TC612606	27	80	12	9	14
M18	× 2,5	TC612656	30	95	14	11	15,5
M20	× 2,5	TC612706	32	95	16	12	17,5

● 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
	○			○		●		○	○	○	●	○		



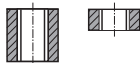
**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TC211**

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

- ▶ Предназначены для нарезания резьбы в глубоких сквозных отверстиях.
- ▶ Левая винтовая стружечная канавка обеспечивает надёжное удаление стружки.

Тип отверстия



DIN 371



DIN 376



HSS-E

DIN 371/376

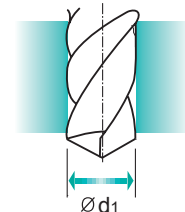
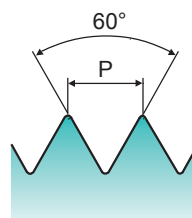
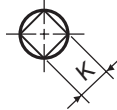
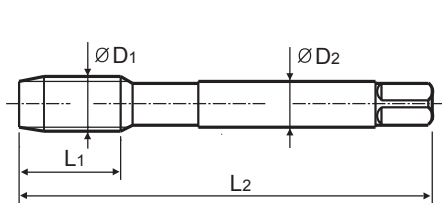
6H



Полированный



Машинные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина		Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
			режущей части L1	Общая L2			
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

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.
- ▶ \* Резьба по DIN, а не по ISO.

• Оптимальный выбор ○ Возможное применение

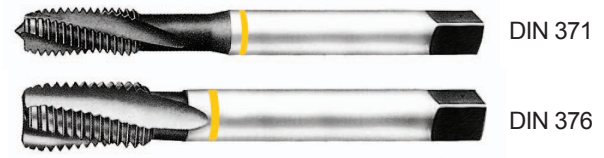
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
	•	•	•								•	•	○	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	○			○	•			○	○	○	•	○		

**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

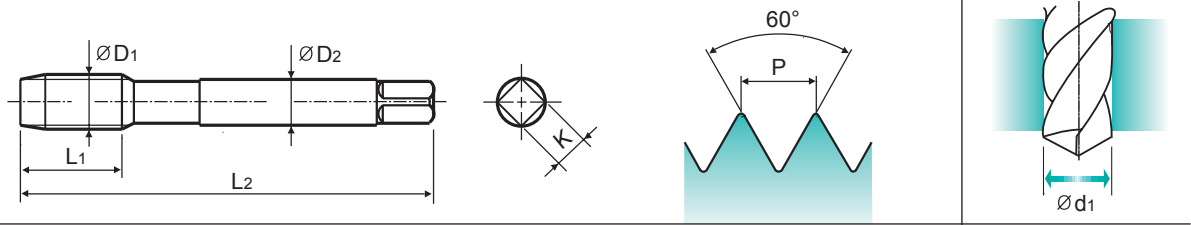
**TC517**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **GS** HSS-E DIN 371/376 6H 60° C Полюсованный Правая 20° **Машинные 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 Ø d1
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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.  
► \* 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
	○			○		●		○	○	○	●	○		



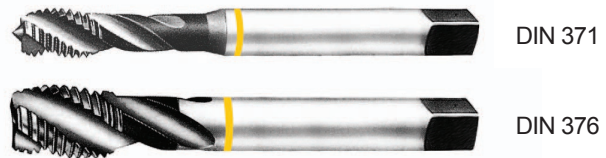
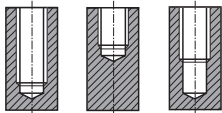
**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TC711**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



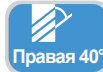
HSS-E

DIN 371/376

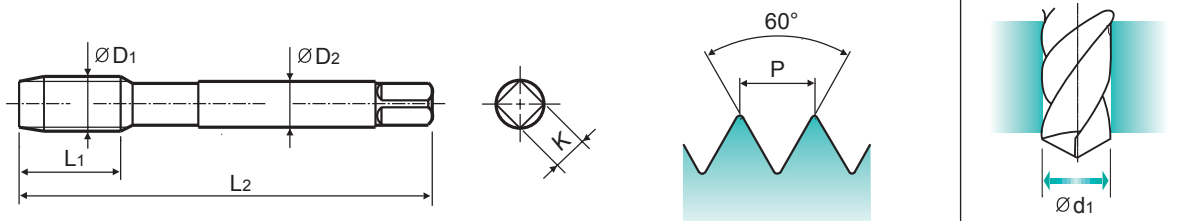
6H



Полированный



Машинные метчики



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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.

► \* Резьба по DIN, а не по ISO.

• Оптимальный выбор ○ Возможное применение

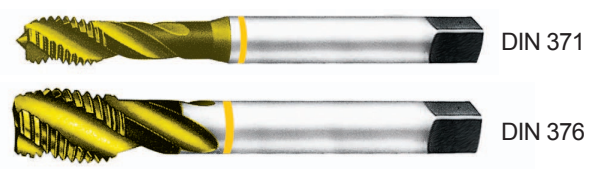
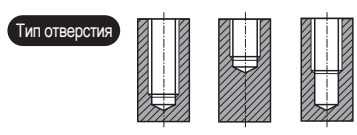
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
	•	•	•								•	•	○	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	○			○	•			○	○	○	•	○		

**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TD711**

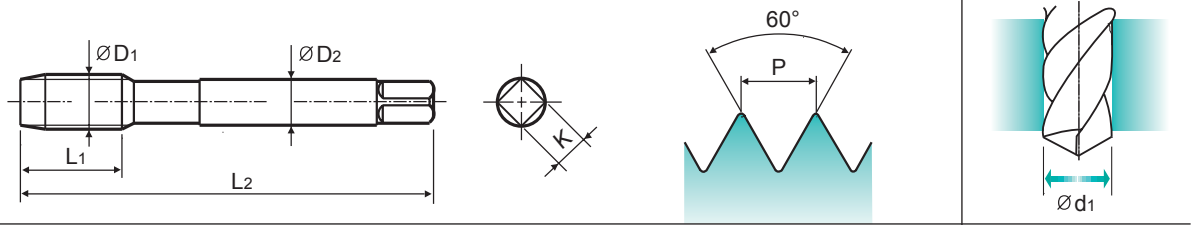
**М** МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **GS** HSS-E DIN 371/376 6H 60° C TiN Правая 40°

Машинные 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 Ø d1
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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.  
► \* 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
	○			○		●		○	○	○	●	○		



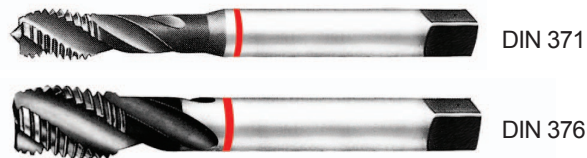
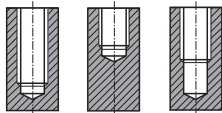
**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TQ823**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



DIN 371

DIN 376



HSS-PM

DIN 371/376

6H

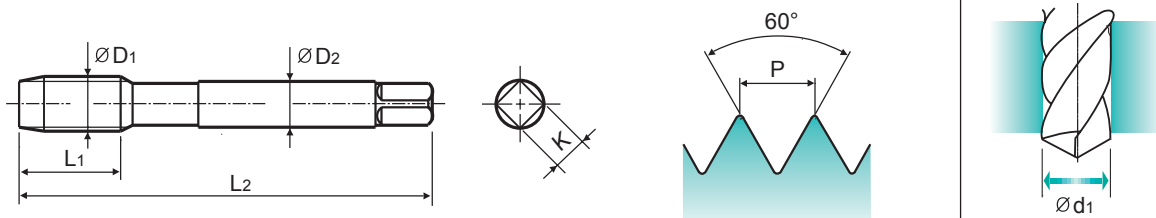
60°

C

Var

Правая 40°

Машинные 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	TQ823136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TQ823156	8	45	2,8	2,1	1,75
M2,5	× 0,45	TQ823176	9	50	2,8	2,1	2,05
M3	× 0,5	TQ823206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TQ823226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TQ823246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TQ823266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TQ823286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TQ823316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TQ823346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TQ823366	13	90	8	6,2	6,8
M10	× 1,5	TQ823426	15	100	10	8	8,5
M12	× 1,75	TQ823506	18	110	9	7	10,2

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьбы M12.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

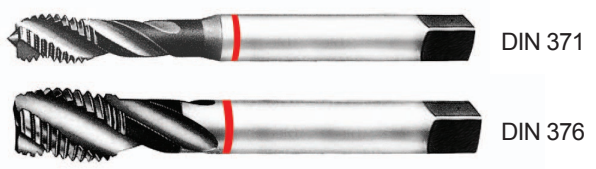
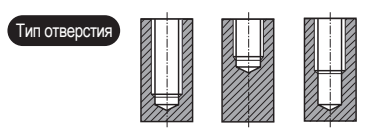
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
			○	●				○						○
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
		○												

**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

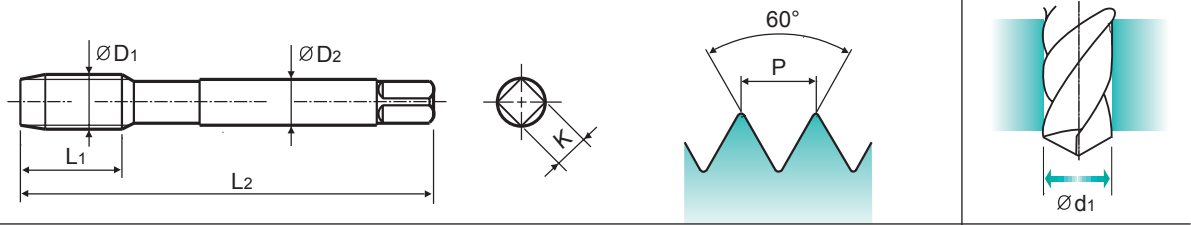
**TR823**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **VG** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° C Полированный Правая 40° **Машинные метчики**



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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьбы M12.

● 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
		○												



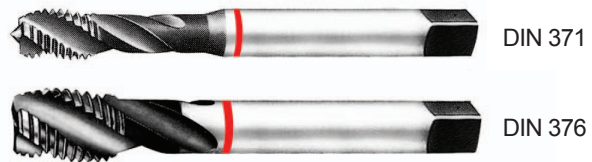
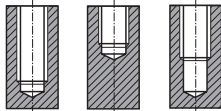
**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TB312**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях в деталях из улучшенных сталей.

Тип отверстия



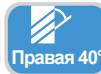
HSS-E

DIN 371/376

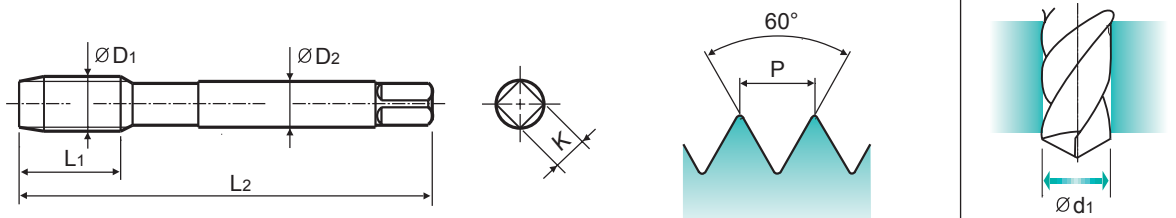
6H



Var



Машинные метчики



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части		Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
			L1	L2			
M2	× 0,4	TB312136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TB312156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TB312196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TB312176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TB312496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TB312206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TB312226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TB312246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TB312266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TB312286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TB312316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TB312346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TB312366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TB312396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TB312426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TB312466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TB312506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TB312546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TB312606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TB312656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TB312706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TB312746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TB312786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TB312866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TB312946	35	180	22	18	26,5

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.

► \* Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

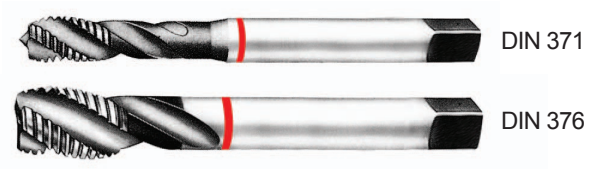
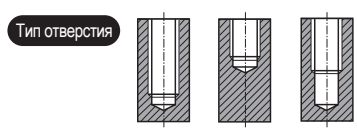
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
			○	●				○						○
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
		○												

**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TB913**

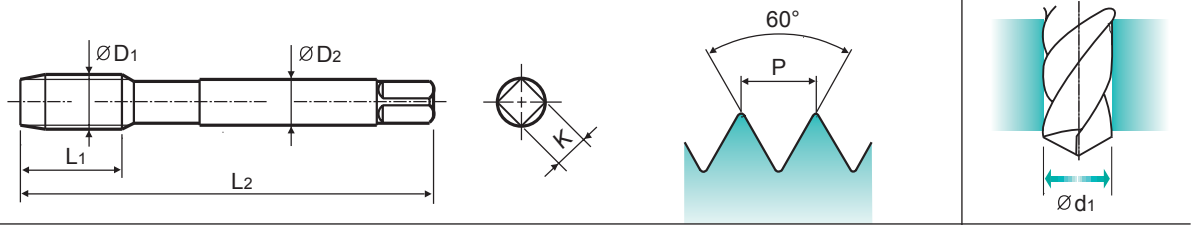
**М** МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

- ▶ Метчики с более глубокой стружечной канавкой.
- ▶ Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **VG** HSS-E DIN 371/376 6H 60° C Var Правая 40°

Машинные метчики



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 Ød1
M2	× 0,4	TB913136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TB913156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TB913196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TB913176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TB913496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TB913206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TB913226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TB913246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TB913266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TB913286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TB913316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TB913346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TB913366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TB913396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TB913426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TB913466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TB913506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TB913546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TB913606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TB913656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TB913706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TB913746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TB913786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TB913866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TB913946	35	180	22	18	26,5

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.
- ▶ \* 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
		○												



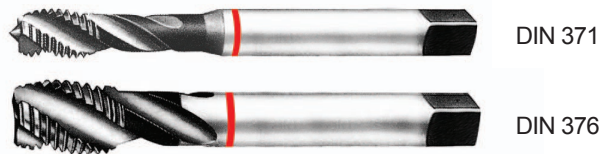
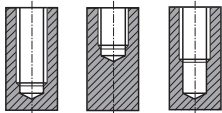
**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TC312**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



HSS-E

DIN 371/376

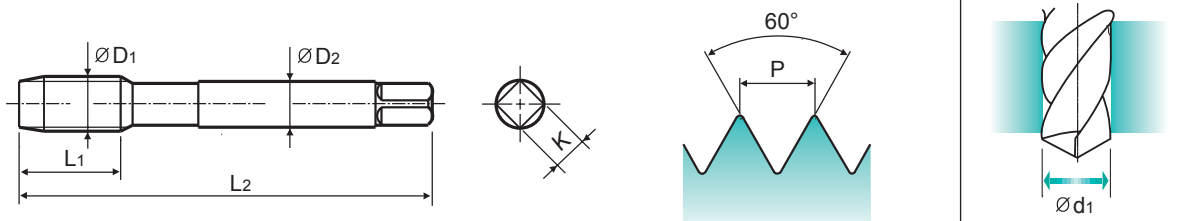
6H



Полированный



Машинные метчики



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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.

► \* Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

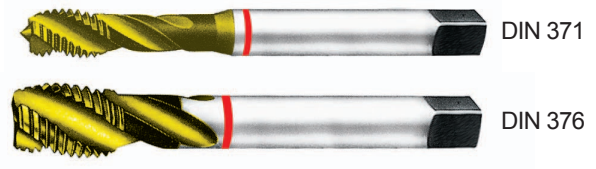
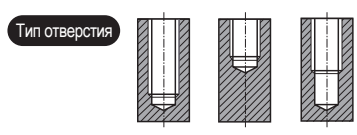
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
			○	●				○						○
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
		○												

**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TD312**

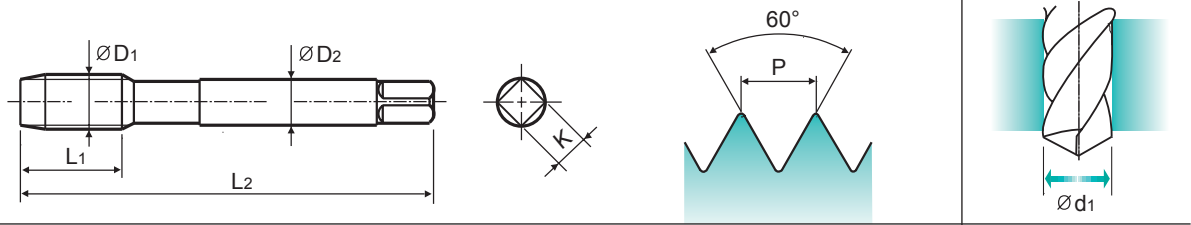
**М** МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **VG** HSS-E DIN 371/376 6H 60° C TiN Правая 40°

Машинные метчики



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 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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.  
► \* 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
		○												



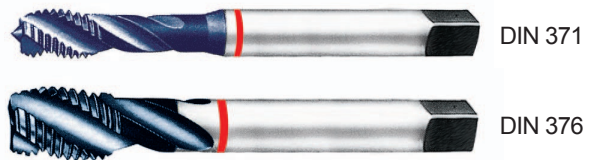
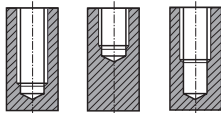
**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TY312**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



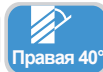
HSS-E

DIN 371/376

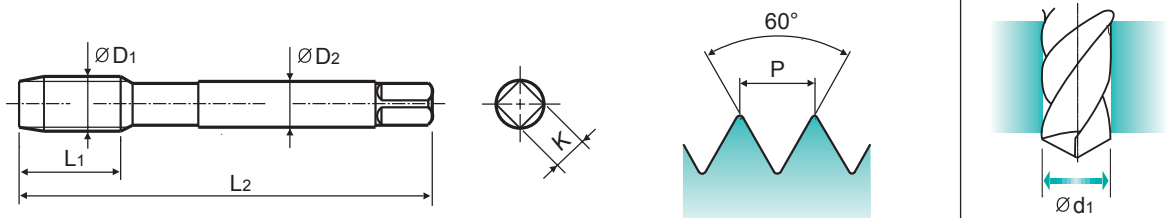
6H



TiAlN



Машинные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части		Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
			L1	L2			
M2	× 0,4	TY312136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TY312156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TY312196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TY312176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TY312496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TY312206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TY312226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TY312246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TY312266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TY312286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TY312316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TY312346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TY312366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TY312396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TY312426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TY312466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TY312506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TY312546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TY312606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TY312656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TY312706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TY312746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TY312786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TY312866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TY312946	35	180	22	18	26,5

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.

► \* Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

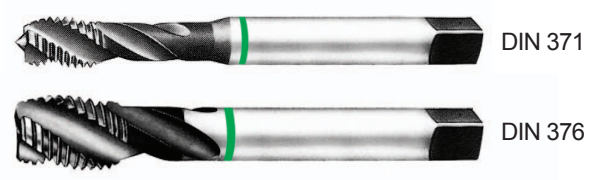
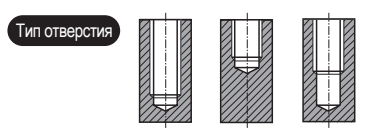
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
			○	●				○						○
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
		○												

**YAG** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TQ813**

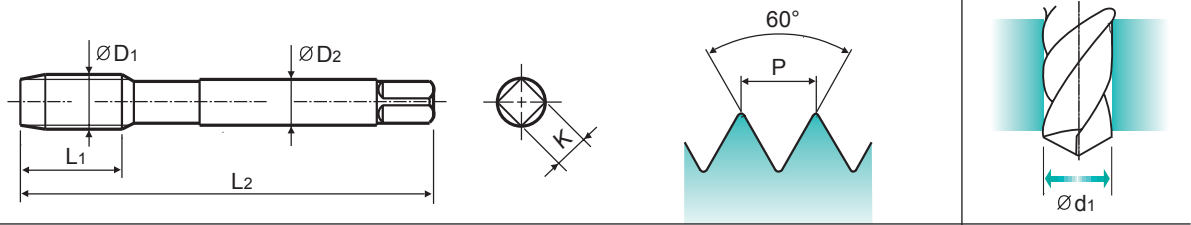
**М** **МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **VA** **HSS-PM** **DIN 371/376** **6H** **60°** **C** **Var** **Правая 40°**

**Машинные метчики**



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 Ød1
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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьбы M12.

● 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
		○												



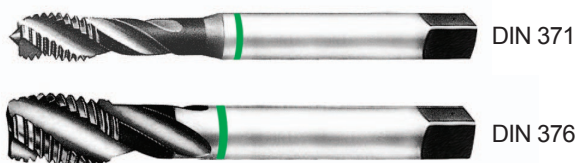
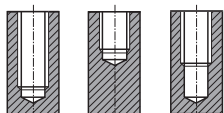
**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TR813**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



Группа материалов  
**VA**

HSS-PM

DIN 371/376

6H

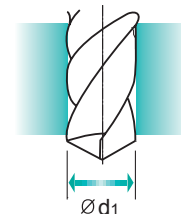
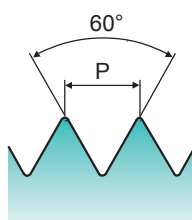
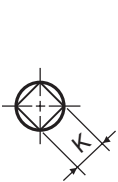
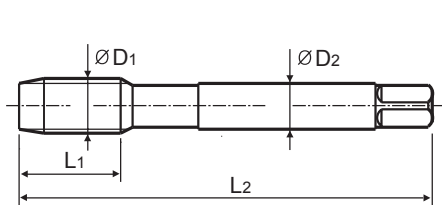
60°

C

Полированный

Правая 40°

Машинные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части		Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
			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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьбы M12.

● 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
		○												

ИНСТРУМЕНТ ИЗ  
БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ  
СТАЛИ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ

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

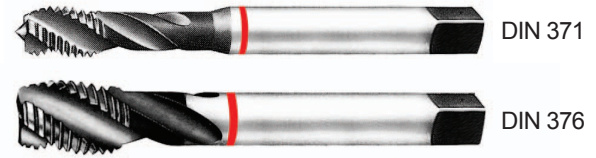
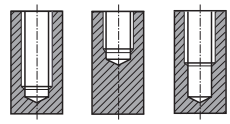
**Y/G** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TB313**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



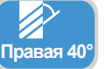
HSS-E

DIN 371/376

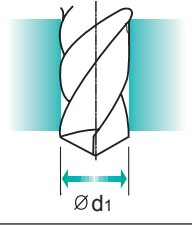
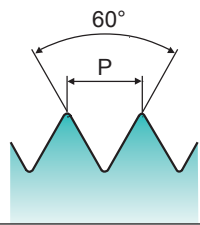
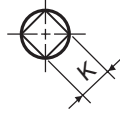
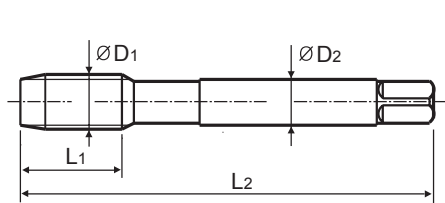
6H



Var



Машинные метчики



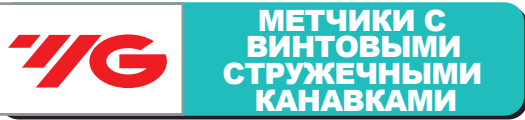
Размеры в мм

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
M2	× 0,4	TB313136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TB313156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TB313196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TB313176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TB313496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TB313206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TB313226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TB313246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TB313266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TB313286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TB313316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TB313346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TB313366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TB313396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TB313426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TB313466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TB313506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TB313546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TB313606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TB313656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TB313706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TB313746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TB313786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TB313866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TB313946	35	180	22	18	26,5

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.  
► \* Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

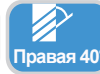
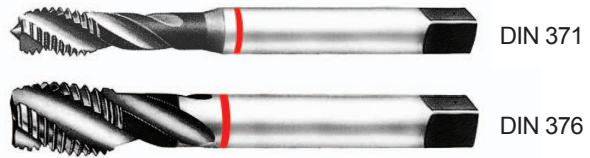
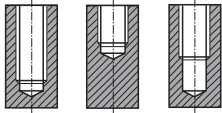
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
				○	●			○						
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
					○		●						○	○



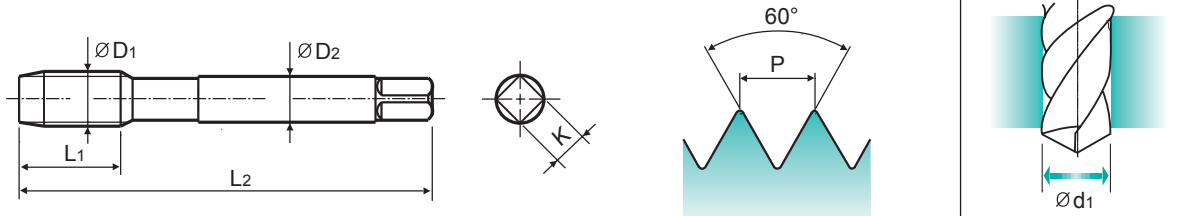
# М МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13) С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



Машинные метчики



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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.

► \* Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

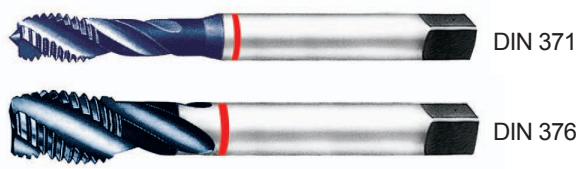
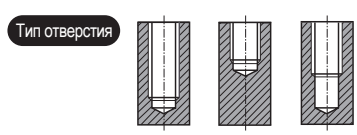
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
				○	●			○						
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
					○	●							○	○

**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TY313**

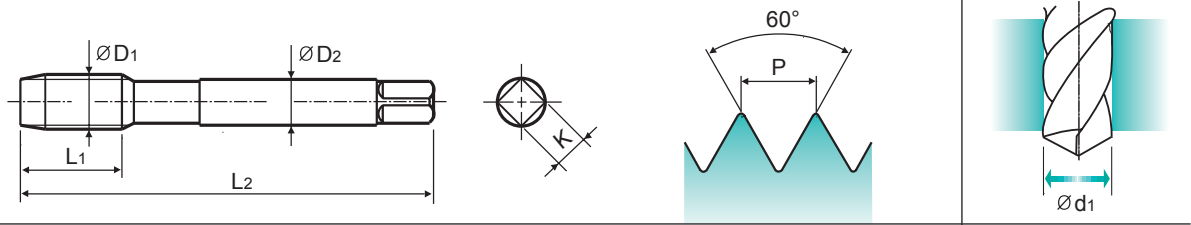
**М** МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **HR** HSS-E DIN 371/376 6H 60° C TiAlN Правая 40°

Машинные метчики



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 Ød1
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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.  
► \* 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
					○	●							○	○



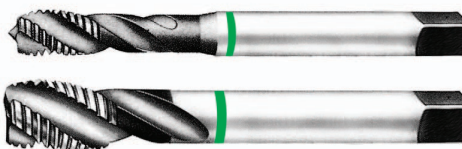
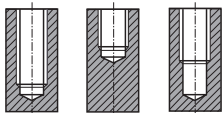
# МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

## TB914

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

- ▶ Метчики с более глубокой стружечной канавкой.
- ▶ Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



DIN 371

DIN 376



HSS-E

DIN 371/376

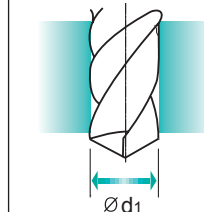
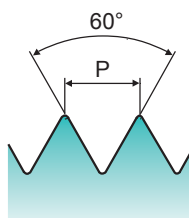
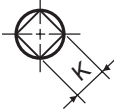
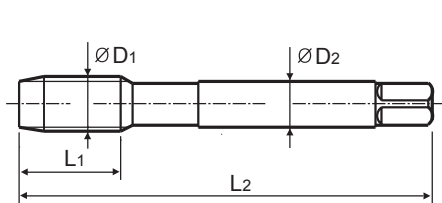
6H



Var



Машинные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части		Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
			L1	L2			
M2	× 0,4	TB914136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TB914156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TB914196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TB914176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TB914496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TB914206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TB914226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TB914246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TB914266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TB914286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TB914316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TB914346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TB914366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TB914396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TB914426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TB914466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TB914506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TB914546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TB914606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TB914656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TB914706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TB914746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TB914786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TB914866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TB914946	35	180	22	18	26,5

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.
- ▶ \* Резьба по DIN, а не по ISO.

• Оптимальный выбор ○ Возможное применение

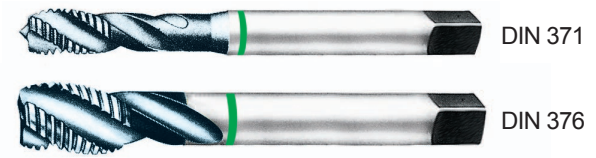
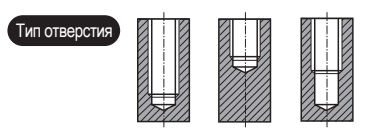
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
•	•					•	•	•						○
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
		○												

**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TCH14**

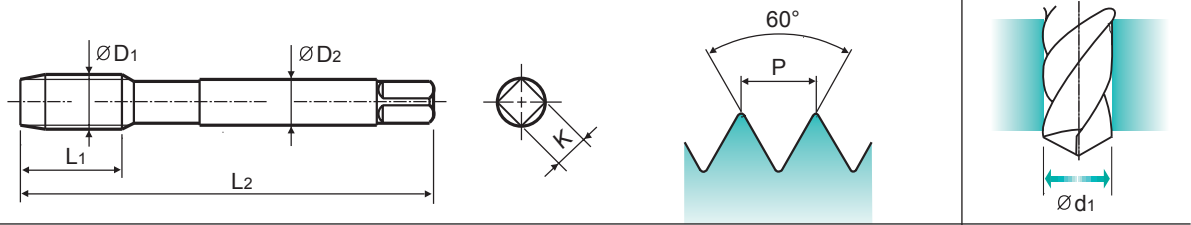
**М** МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

- ▶ Метчики с более глубокой стружечной канавкой.
- ▶ Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **VA NW** HSS-E DIN 371/376 6H 60° C Hardslick Правая 40°

**Машинные 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 Ø d1
M2	× 0,4	TCH14136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TCH14156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TCH14196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TCH14176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TCH14496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TCH14206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TCH14226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TCH14246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TCH14266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TCH14286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TCH14316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TCH14346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TCH14366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TCH14396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TCH14426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TCH14466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TCH14506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TCH14546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TCH14606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TCH14656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TCH14706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TCH14746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TCH14786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TCH14866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TCH14946	35	180	22	18	26,5

- ▶ Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.
- ▶ \* 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
		○												



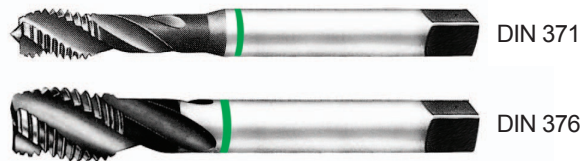
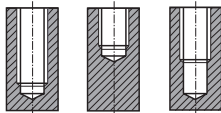
**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TB711**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



Группа материалов  
**NW**

HSS-E

DIN 371/376

6H

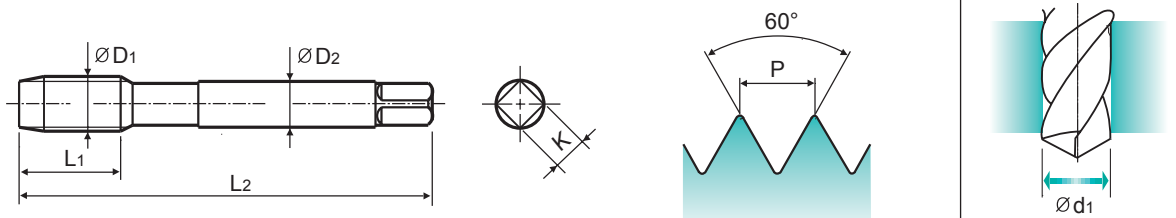
60°

C

Var

Правая 40°

Машинные метчики



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части		Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
			L1	L2			
M2	× 0,4	TB711136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TB711156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TB711196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TB711176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TB711496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TB711206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TB711226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TB711246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TB711266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TB711286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TB711316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TB711346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TB711366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TB711396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TB711426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TB711466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TB711506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TB711546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TB711606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TB711656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TB711706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TB711746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TB711786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TB711866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TB711946	35	180	22	18	26,5

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.

► \* Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

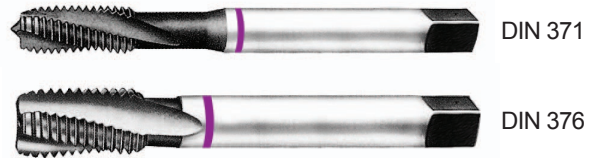
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●													
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
				○				○						

**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

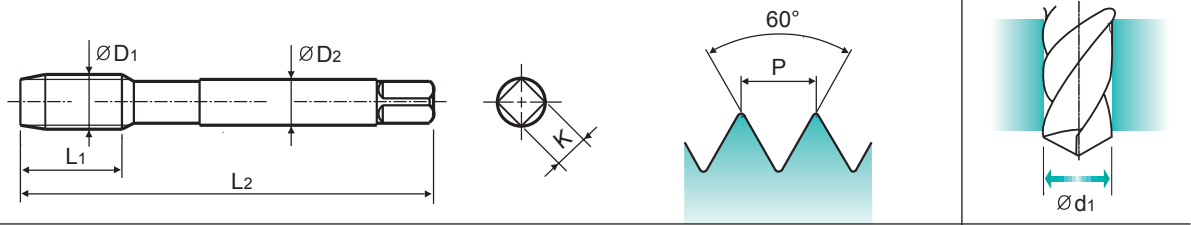
**TM903**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **Ti** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° C Полированный Правая 25° **Машинные 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 Ø d1
M2	× 0,4	TM903136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TM903156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TM903196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TM903176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TM903496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TM903206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TM903226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TM903246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TM903266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TM903286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TM903316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TM903346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TM903366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TM903396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TM903426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TM903466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TM903506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TM903546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TM903606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TM903656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TM903706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TM903746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TM903786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TM903866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TM903946	35	180	22	18	26,5

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.  
► \* 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
●														



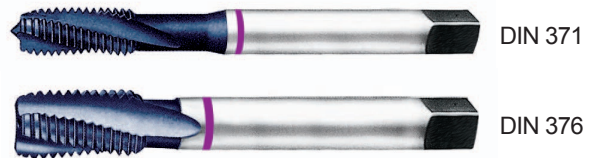
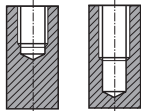
**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TZ903**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



Группа материалов **Ti**

HSS-PM

DIN 371/376

6H

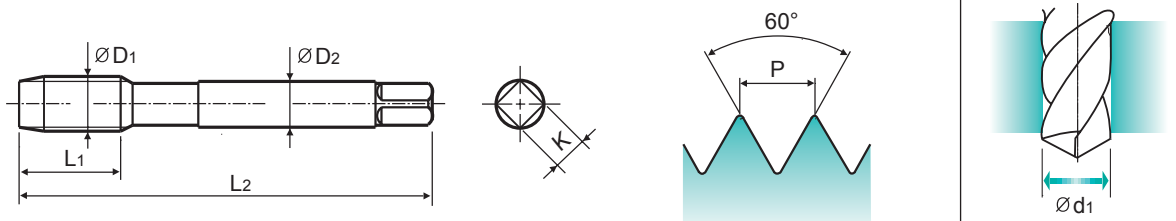
60°

C

TiAlN

Правая 25°

Машинные метчики



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Размеры в мм
							Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
M2	× 0,4	TZ903136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TZ903156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TZ903196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TZ903176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TZ903496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TZ903206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TZ903226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TZ903246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TZ903266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TZ903286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TZ903316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TZ903346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TZ903366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TZ903396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TZ903426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TZ903466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TZ903506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TZ903546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TZ903606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TZ903656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TZ903706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TZ903746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TZ903786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TZ903866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TZ903946	35	180	22	18	26,5

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.

► \* Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

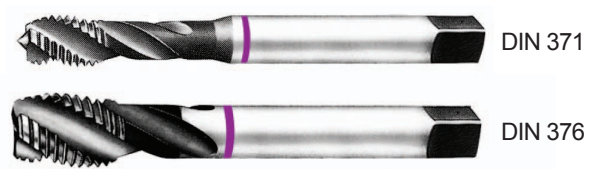
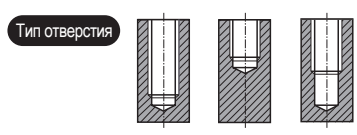
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
				○									○	●
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
●														

**YAG** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TQ833**

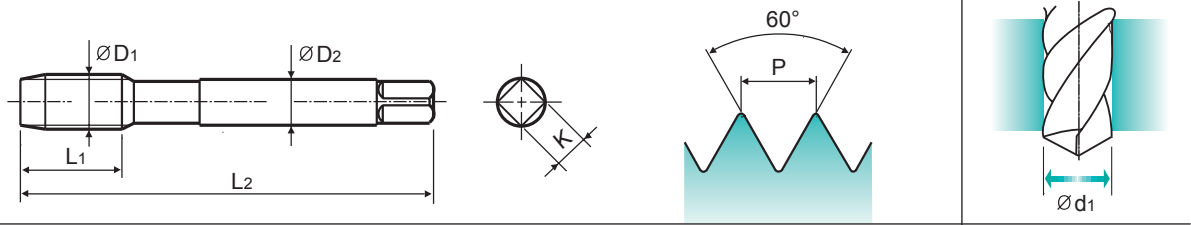
**М** **МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **Ti Ni** **HSS-PM** **DIN 371/376** **6H** **60°** **C** **Var** **Правая 40°**

Машинные метчики



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
M2	× 0,4	TQ833136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TQ833156	8	45	2,8	2,1	1,75
M2,5	× 0,45	TQ833176	9	50	2,8	2,1	2,05
M3	× 0,5	TQ833206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TQ833226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TQ833246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TQ833266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TQ833286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TQ833316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TQ833346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TQ833366	13	90	8	6,2	6,8
M10	× 1,5	TQ833426	15	100	10	8	8,5
M12	× 1,75	TQ833506	18	110	9	7	10,2

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M12.

● 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
●		●	●				○							



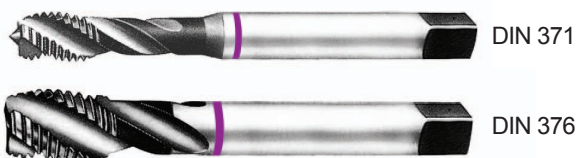
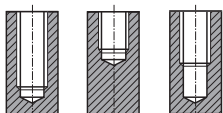
**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TR833**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



Группа материалов  
**Ti Ni**

HSS-PM

DIN 371/376

6H

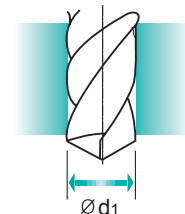
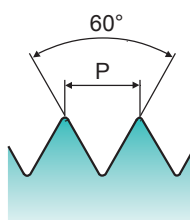
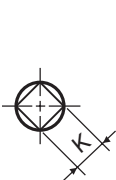
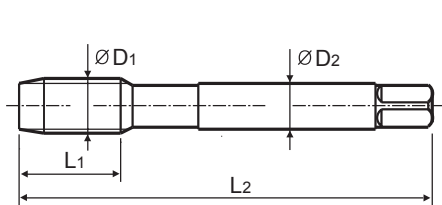
60°

C

Полированный

Правая 40°

Машинные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части		Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
			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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M12.

ИНСТРУМЕНТ ИЗ  
БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ  
СТАЛИ

ТВЁРДОСПЛАВНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ

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)

ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ  
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
●		●	●				○							

**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

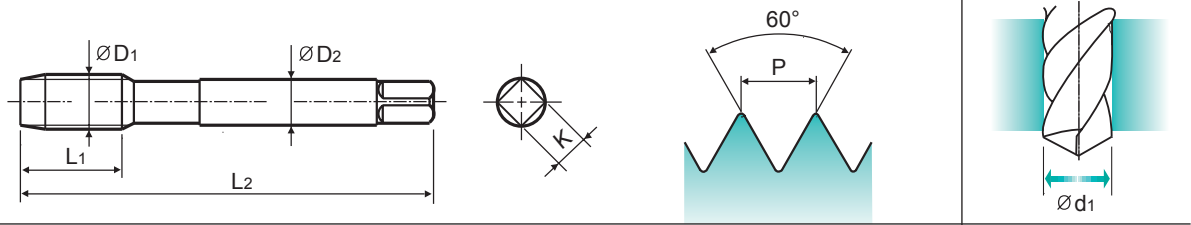
**TM933**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в деталях из труднообрабатываемых сплавов на основе никеля и жаропрочных сталей, применяемых в авиационной и химической отраслях.



Группа материалов: **Ni** HSS-PM DIN 371/376 6H 60° C Поливанный Правая 40° **Машинные 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 Ø d1
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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.  
► \* 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
○		●	●				○							



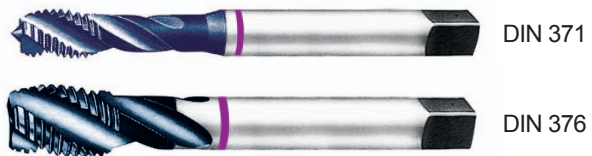
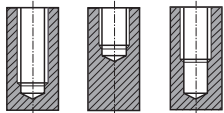
**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TZ933**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в деталях из труднообрабатываемых сплавов на основе никеля и жаропрочных сталей, применяемых в авиационной и химической отраслях.

Тип отверстия



Группа материалов

**Ni**

HSS-PM

DIN 371/376

6H

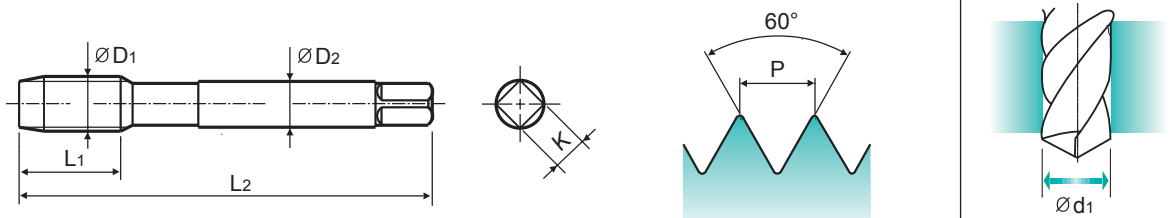
60°

C

TiAlN

Правая 40°

Машинные метчики



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части		Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
			L1	L2			
M2	× 0,4	TZ933136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TZ933156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TZ933196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TZ933176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TZ933496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TZ933206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TZ933226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TZ933246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TZ933266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TZ933286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TZ933316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TZ933346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TZ933366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TZ933396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TZ933426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TZ933466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TZ933506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TZ933546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TZ933606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TZ933656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TZ933706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TZ933746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TZ933786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TZ933866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TZ933946	35	180	22	18	26,5

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.  
► \* Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

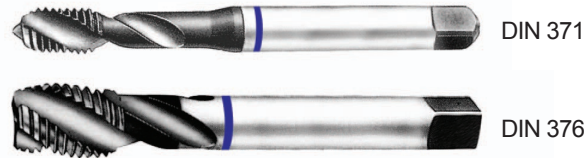
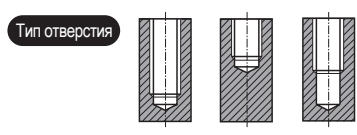
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
				●	●									
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
○		●	●				○							

**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TC163**

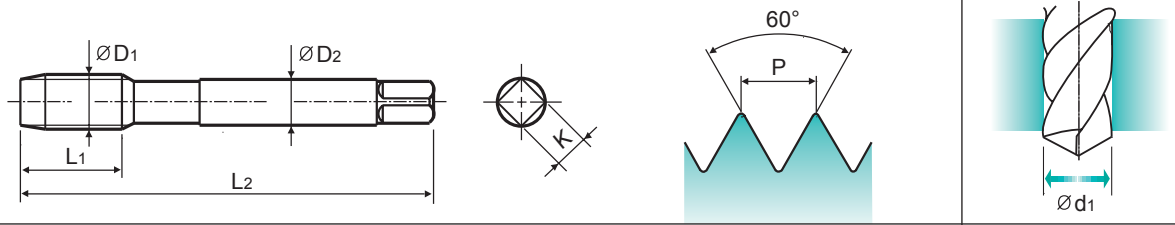
**М** МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С ОСНОВНЫМ ШАГОМ

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **AI** HSS-E DIN 371/376 6H 60° C Поливанный Правая 45°

Машинные метчики



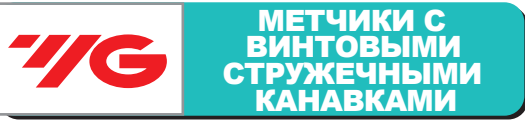
Размеры в мм

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	TC163136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TC163156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TC163196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TC163176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TC163496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TC163206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TC163226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TC163246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TC163266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TC163286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TC163316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TC163346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TC163366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TC163396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TC163426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TC163466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TC163506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TC163546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TC163606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TC163656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TC163706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TC163746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TC163786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TC163866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TC163946	35	180	22	18	26,5

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.  
► \* 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
				●				●	●	●				

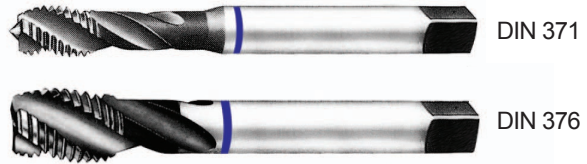
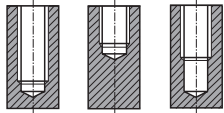


**TE953**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

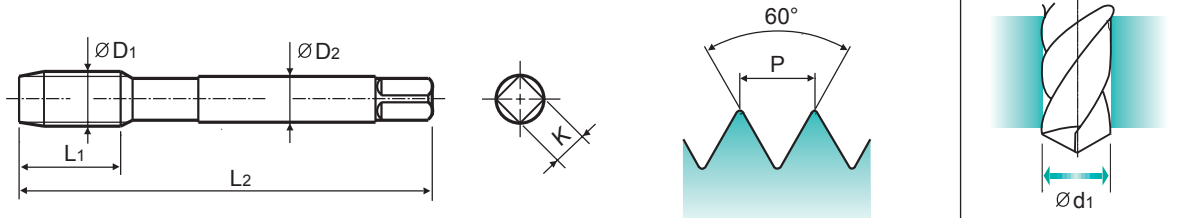
Тип отверстия



Группа материалов **AI**

HSS-E DIN 371/376 6H 60° C NI Правая 40°

Машинные метчики



Номинальный диаметр ØD1	Шаг P	Код	Длина режущей части		Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
			L1	L2			
M2	× 0,4	TE953136	8	45	2,8	2,1	1,6
M2,2	× 0,45	TE953156	8	45	2,8	2,1	1,75
* M2,3	× 0,4	TE953196	8	45	2,8	2,1	1,9
M2,5	× 0,45	TE953176	9	50	2,8	2,1	2,05
* M2,6	× 0,45	TE953496	9	50	2,8	2,1	2,1
M3	× 0,5	TE953206	6	56	3,5	2,7	2,5
M3,5	× 0,6	TE953226	7	56	4	3	2,9
M4	× 0,7	TE953246	7	63	4,5	3,4	3,3
M4,5	× 0,75	TE953266	8	70	6	4,9	3,7
M5	× 0,8	TE953286	8	70	6	4,9	4,2
M6	× 1	TE953316	10	80	6	4,9	5
M7	× 1	TE953346	10	80	7	5,5	6
M8	× 1,25	TE953366	13	90	8	6,2	6,8
M9	× 1,25	TE953396	13	90	9	7	7,8
M10	× 1,5	TE953426	15	100	10	8	8,5
M11	× 1,5	TE953466	17	100	8	6,2	9,5
M12	× 1,75	TE953506	18	110	9	7	10,2
M14	× 2	TE953546	20	110	11	9	12
M16	× 2	TE953606	20	110	12	9	14
M18	× 2,5	TE953656	25	125	14	11	15,5
M20	× 2,5	TE953706	25	140	16	12	17,5
M22	× 2,5	TE953746	25	140	18	14,5	19,5
M24	× 3	TE953786	30	160	18	14,5	21
M27	× 3	TE953866	30	160	20	16	24
M30	× 3,5	TE953946	35	180	22	18	26,5

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2 - M10 и по DIN 376 для резьб M11 - M30.  
► \* Резьба по DIN, а не по ISO.

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

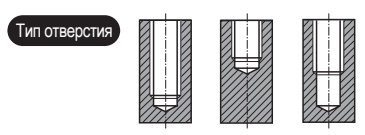
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
		○												
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
											●			

**WEG** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TC411**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



DIN 374



HSS-E

DIN 374

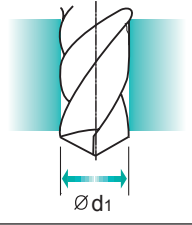
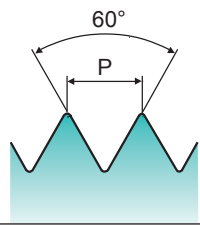
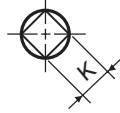
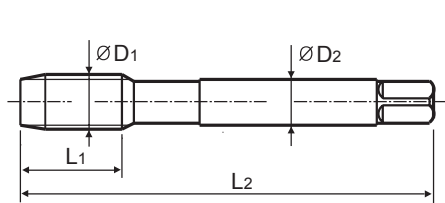
6H



Полированный

Правая 40°

Машинные метчики



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
M4	× 0,5	TC411256	5	63	2,8	2,1	3,5
M5	× 0,5	TC411296	5	70	3,5	2,7	4,5
M6	× 0,75	TC411326	8	80	4,5	3,4	5,2
M6	× 0,5	TC411336	5	80	4,5	3,4	5,5
M7	× 0,75	TC411356	10	80	5,5	4,3	6,2
M8	× 1	TC411376	10	90	6	4,9	7
M8	× 0,75	TC411386	8	80	6	4,9	7,2
M8	× 0,5	TC411936	5	80	6	4,9	7,5
M10	× 1,25	TC411436	16	100	7	5,5	8,8
M10	× 1	TC411446	10	90	7	5,5	9
M10	× 0,75	TC411456	10	90	7	5,5	9,2
M12	× 1,5	TC411516	15	100	9	7	10,5
M12	× 1,25	TC411526	15	100	9	7	10,8
M12	× 1	TC411536	11	100	9	7	11
M14	× 1,5	TC411556	15	100	11	9	12,5
M14	× 1,25	TC411566	15	100	11	9	12,8
M14	× 1	TC411576	11	100	11	9	13

● 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
	○			○		●		○	○	○	●	○		

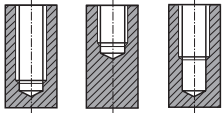
**YG** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TC411**

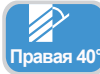
**MF** **МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С МЕЛКИМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

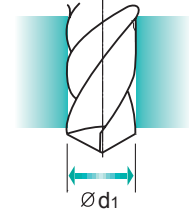
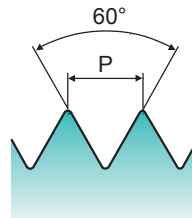
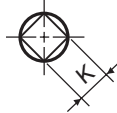
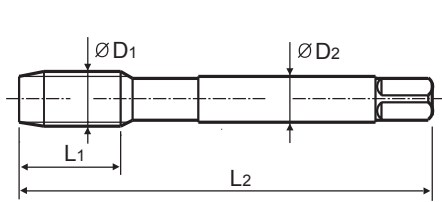
Тип отверстия



DIN 374



Машинные метчики



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
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

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

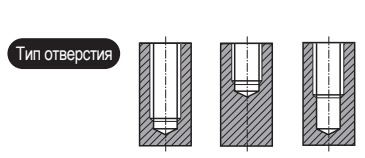
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
	●	●	●								●	●	○	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	○			○		●		○	○	○	●	○		

**W/G** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TD411**

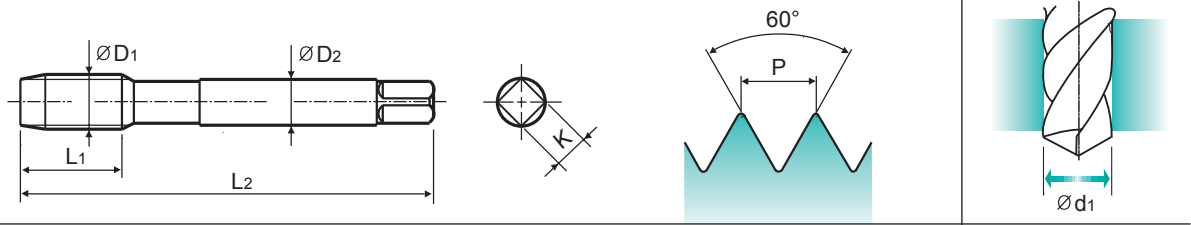
**MF** **МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С МЕЛКИМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **GS** **HSS-E** **DIN 374** **6H** **60°** **C** **TiN** **Правая 40°**

Машинные метчики



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
M4	× 0,5	TD411256	5	63	2,8	2,1	3,5
M5	× 0,5	TD411296	5	70	3,5	2,7	4,5
M6	× 0,75	TD411326	8	80	4,5	3,4	5,2
M6	× 0,5	TD411336	5	80	4,5	3,4	5,5
M7	× 0,75	TD411356	10	80	5,5	4,3	6,2
M8	× 1	TD411376	10	90	6	4,9	7
M8	× 0,75	TD411386	8	80	6	4,9	7,2
M8	× 0,5	TD411936	5	80	6	4,9	7,5
M10	× 1,25	TD411436	16	100	7	5,5	8,8
M10	× 1	TD411446	10	90	7	5,5	9
M10	× 0,75	TD411456	10	90	7	5,5	9,2
M12	× 1,5	TD411516	15	100	9	7	10,5
M12	× 1,25	TD411526	15	100	9	7	10,8
M12	× 1	TD411536	11	100	9	7	11
M14	× 1,5	TD411556	15	100	11	9	12,5
M14	× 1,25	TD411566	15	100	11	9	12,8
M14	× 1	TD411576	11	100	11	9	13

● 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
	○			○		●		○	○	○	●	○		



**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

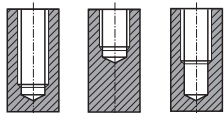
**TD411**

**MF**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



DIN 374

Группа материалов  
**GS**

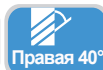
HSS-E

DIN 374

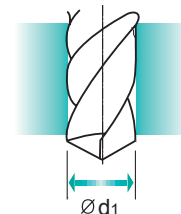
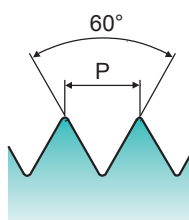
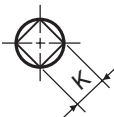
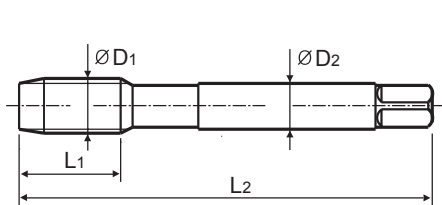
6H



TiN



Машинные метчики



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
M16	× 1,5	TD411616	15	100	12	9	14,5
M16	× 1	TD411626	12	100	12	9	15
M18	× 1,5	TD411676	17	110	14	11	16,5
M18	× 1	TD411686	13	110	14	11	17
M20	× 1,5	TD411726	17	125	16	12	18,5
M20	× 1	TD411736	14	125	16	12	19
M22	× 1,5	TD411766	17	125	18	14,5	20,5
M22	× 1	TD411776	14	125	18	14,5	21
M24	× 2	TD411796	20	140	18	14,5	22
M24	× 1,5	TD411806	20	140	18	14,5	22,5
M26	× 1,5	TD411856	20	140	18	14,5	24,5
M27	× 2	TD411876	20	140	20	16	25
M27	× 1,5	TD411886	20	140	20	16	25,5
M28	× 1,5	TD411916	20	140	20	16	26,5
M30	× 2	TD411966	22	150	22	18	28
M30	× 1,5	TD411976	22	150	22	18	28,5

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

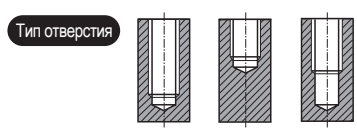
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
	●	●	●								●	●	○	
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
	○			○		●		○	○	○	●	○		

**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

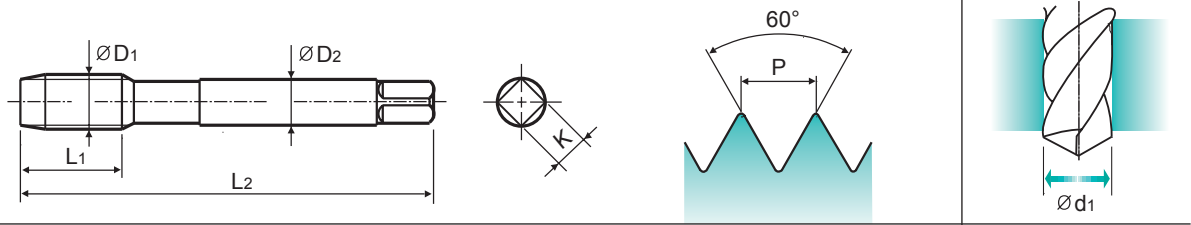
**TC413**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **VG** HSS-E DIN 374 6H 60° C Полированный Правая 40° **Машинные 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 Ø d1
M4	× 0,5	TC413256	5	63	2,8	2,1	3,5
M5	× 0,5	TC413296	5	70	3,5	2,7	4,5
M6	× 0,75	TC413326	8	80	4,5	3,4	5,2
M6	× 0,5	TC413336	5	80	4,5	3,4	5,5
M7	× 0,75	TC413356	10	80	5,5	4,3	6,2
M8	× 1	TC413376	10	90	6	4,9	7
M8	× 0,75	TC413386	8	80	6	4,9	7,2
M10	× 1,25	TC413436	16	100	7	5,5	8,8
M10	× 1	TC413446	10	90	7	5,5	9
M10	× 0,75	TC413456	10	90	7	5,5	9,2
M12	× 1,5	TC413516	15	100	9	7	10,5
M12	× 1,25	TC413526	15	100	9	7	10,8
M12	× 1	TC413536	11	100	9	7	11
M14	× 1,5	TC413556	15	100	11	9	12,5
M14	× 1,25	TC413566	15	100	11	9	12,8
M16	× 1,5	TC413616	15	100	12	9	14,5
M18	× 1,5	TC413676	17	110	14	11	16,5
M20	× 1,5	TC413726	17	125	16	12	18,5
M22	× 1,5	TC413766	17	125	18	14,5	20,5
M24	× 1,5	TC413806	20	140	18	14,5	22,5

● 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
		○												



**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

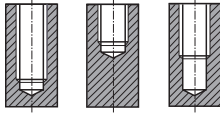
**TD413**

**MF**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



DIN 374

Группа материалов  
**VG**

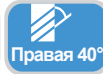
HSS-E

DIN  
374

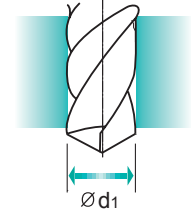
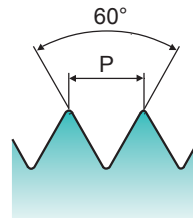
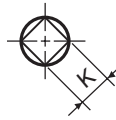
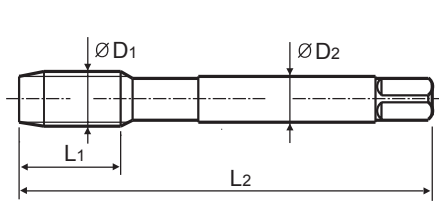
6H



TiN



Машинные метчики



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	TD413256	5	63	2,8	2,1	3,5
M5	× 0,5	TD413296	5	70	3,5	2,7	4,5
M6	× 0,75	TD413326	8	80	4,5	3,4	5,2
M6	× 0,5	TD413336	5	80	4,5	3,4	5,5
M7	× 0,75	TD413356	10	80	5,5	4,3	6,2
M8	× 1	TD413376	10	90	6	4,9	7
M8	× 0,75	TD413386	8	80	6	4,9	7,2
M10	× 1,25	TD413436	16	100	7	5,5	8,8
M10	× 1	TD413446	10	90	7	5,5	9
M10	× 0,75	TD413456	10	90	7	5,5	9,2
M12	× 1,5	TD413516	15	100	9	7	10,5
M12	× 1,25	TD413526	15	100	9	7	10,8
M12	× 1	TD413536	11	100	9	7	11
M14	× 1,5	TD413556	15	100	11	9	12,5
M14	× 1,25	TD413566	15	100	11	9	12,8
M16	× 1,5	TD413616	15	100	12	9	14,5
M18	× 1,5	TD413676	17	110	14	11	16,5
M20	× 1,5	TD413726	17	125	16	12	18,5
M22	× 1,5	TD413766	17	125	18	14,5	20,5
M24	× 1,5	TD413806	20	140	18	14,5	22,5

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

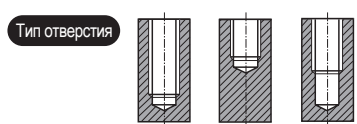
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
			○	●				○						○
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
		○												

**YG** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TB183**

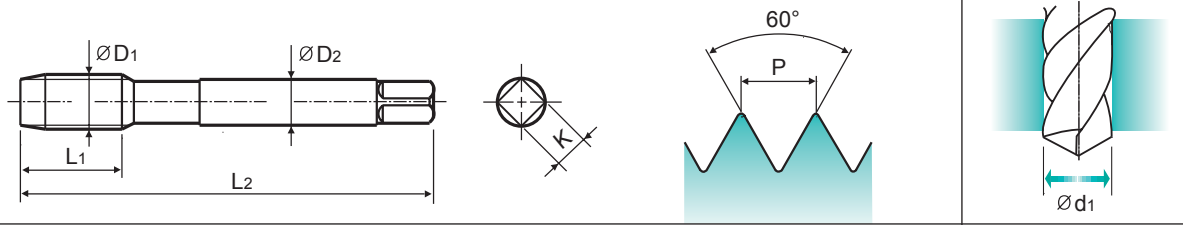
**MF** **МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ ПО ISO (DIN 13)  
С МЕЛКИМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **VA NW** **HSS-E** **DIN 374** **6H** **60°** **C** **Var** **Правая 40°**

Машинные метчики



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
M4	× 0,5	TB183256	5	63	2,8	2,1	3,5
M5	× 0,5	TB183296	5	70	3,5	2,7	4,5
M6	× 0,75	TB183326	8	80	4,5	3,4	5,2
M6	× 0,5	TB183336	5	80	4,5	3,4	5,5
M7	× 0,75	TB183356	10	80	5,5	4,3	6,2
M8	× 1	TB183376	10	90	6	4,9	7
M8	× 0,75	TB183386	8	80	6	4,9	7,2
M10	× 1,25	TB183436	16	100	7	5,5	8,8
M10	× 1	TB183446	10	90	7	5,5	9
M10	× 0,75	TB183456	10	90	7	5,5	9,2
M12	× 1,5	TB183516	15	100	9	7	10,5
M12	× 1,25	TB183526	15	100	9	7	10,8
M12	× 1	TB183536	11	100	9	7	11
M14	× 1,5	TB183556	15	100	11	9	12,5
M14	× 1,25	TB183566	15	100	11	9	12,8
M16	× 1,5	TB183616	15	100	12	9	14,5
M18	× 1,5	TB183676	17	110	14	11	16,5
M20	× 1,5	TB183726	17	125	16	12	18,5
M22	× 1,5	TB183766	17	125	18	14,5	20,5
M24	× 1,5	TB183806	20	140	18	14,5	22,5

● 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
		○												



**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

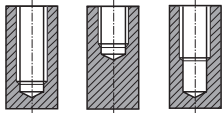
**TC963**

**MF**

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

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



DIN 374

Группа материалов  
**AI**

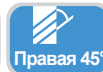
HSS-E

DIN  
374

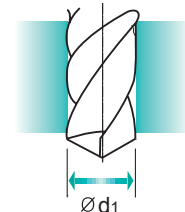
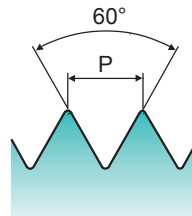
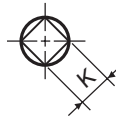
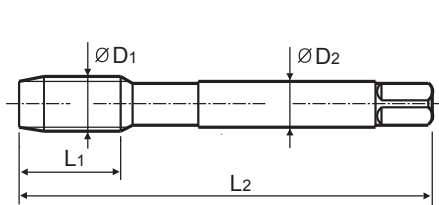
6H



Полированный



Машинные метчики



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	TC963256	5	63	2,8	2,1	3,5
M5	× 0,5	TC963296	5	70	3,5	2,7	4,5
M6	× 0,75	TC963326	8	80	4,5	3,4	5,2
M6	× 0,5	TC963336	5	80	4,5	3,4	5,5
M7	× 0,75	TC963356	10	80	5,5	4,3	6,2
M8	× 1	TC963376	10	90	6	4,9	7
M8	× 0,75	TC963386	8	80	6	4,9	7,2
M10	× 1,25	TC963436	16	100	7	5,5	8,8
M10	× 1	TC963446	10	90	7	5,5	9
M10	× 0,75	TC963456	10	90	7	5,5	9,2
M12	× 1,5	TC963516	15	100	9	7	10,5
M12	× 1,25	TC963526	15	100	9	7	10,8
M12	× 1	TC963536	11	100	9	7	11
M14	× 1,5	TC963556	15	100	11	9	12,5
M14	× 1,25	TC963566	15	100	11	9	12,8
M16	× 1,5	TC963616	15	100	12	9	14,5
M18	× 1,5	TC963676	17	110	14	11	16,5
M20	× 1,5	TC963726	17	125	16	12	18,5
M22	× 1,5	TC963766	17	125	18	14,5	20,5
M24	× 1,5	TC963806	20	140	18	14,5	22,5

● 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
				●				●	●	●				

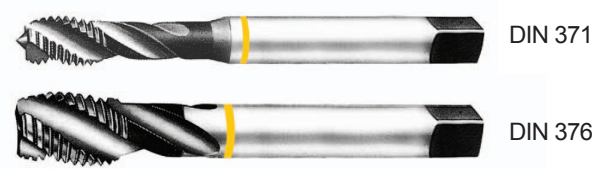
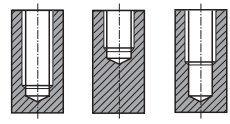
**W/G** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TC144**

**UNC** **МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ДЮЙМОВЫХ РЕЗЬБ С КРУПНЫМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



HSS-E

DIN 371/376

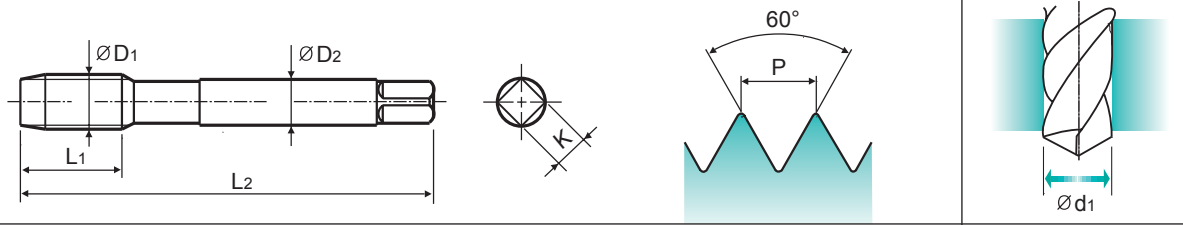
2В



Полированный

Правая 40°

Машинные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Число витков на дюйм	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат К	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
4	- 40 UNC	TC144162	6	56	3,5	2,7	2,3
5	- 40 UNC	TC144202	7	56	3,5	2,7	2,6
6	- 32 UNC	TC144242	7	56	4	3	2,85
8	- 32 UNC	TC144282	8	63	4,5	3,4	3,5
10	- 24 UNC	TC144322	10	70	6	4,9	3,9
12	- 24 UNC	TC144362	10	80	6	4,9	4,5
1/4	- 20 UNC	TC144402	13	80	7	5,5	5,2
5/16	- 18 UNC	TC144442	14	90	8	6,2	6,6
3/8	- 16 UNC	TC144482	16	100	9	7	8
7/16	- 14 UNC	TC144522	17	100	8	6,2	9,4
1/2	- 13 UNC	TC144562	20	110	9	7	10,75
9/16	- 12 UNC	TC144602	20	110	11	9	12,25
5/8	- 11 UNC	TC144642	22	110	12	9	13,5
3/4	- 10 UNC	TC144702	25	125	14	11	16,5
7/8	- 9 UNC	TC144742	27	140	18	14,5	19,5
1	- 8 UNC	TC144782	30	160	20	16	22,25
1 1/8	- 7 UNC	TC144822	35	180	22	18	25

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1 1/8".

● 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
	○			○		●		○	○	○	●	○		



**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

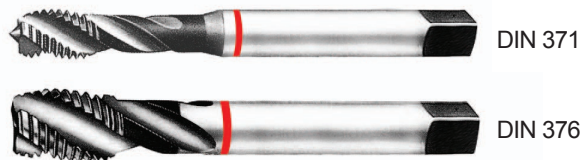
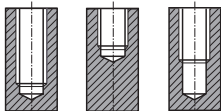
**TC174**

**UNC**

**МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ДЮЙМОВЫХ РЕЗЬБ С КРУПНЫМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



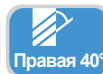
HSS-E

DIN 371/376

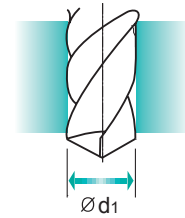
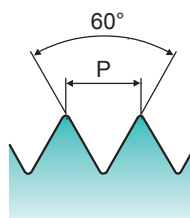
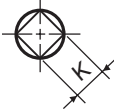
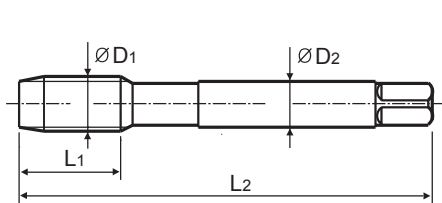
2B



Полированный



Машинные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Число витков на дюйм	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат К	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
4	- 40 UNC	TC174162	6	56	3,5	2,7	2,3
5	- 40 UNC	TC174202	7	56	3,5	2,7	2,6
6	- 32 UNC	TC174242	7	56	4	3	2,85
8	- 32 UNC	TC174282	8	63	4,5	3,4	3,5
10	- 24 UNC	TC174322	10	70	6	4,9	3,9
12	- 24 UNC	TC174362	10	80	6	4,9	4,5
1/4	- 20 UNC	TC174402	13	80	7	5,5	5,2
5/16	- 18 UNC	TC174442	14	90	8	6,2	6,6
3/8	- 16 UNC	TC174482	16	100	9	7	8
7/16	- 14 UNC	TC174522	17	100	8	6,2	9,4
1/2	- 13 UNC	TC174562	20	110	9	7	10,75
9/16	- 12 UNC	TC174602	20	110	11	9	12,25
5/8	- 11 UNC	TC174642	22	110	12	9	13,5
3/4	- 10 UNC	TC174702	25	125	14	11	16,5
7/8	- 9 UNC	TC174742	27	140	18	14,5	19,5
1	- 8 UNC	TC174782	30	160	20	16	22,25
1 1/8	- 7 UNC	TC174822	35	180	22	18	25

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1 1/8".

● 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
		○												

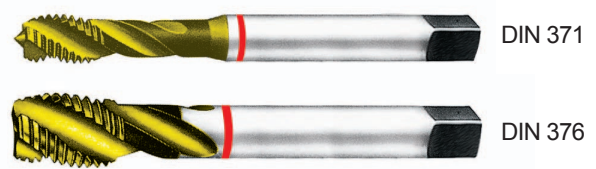
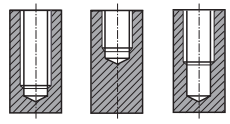
**WEG** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TD174**

**UNC** **МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ДЮЙМОВЫХ РЕЗЬБ С КРУПНЫМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



HSS-E

DIN 371/376

2В

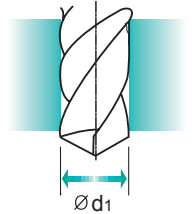
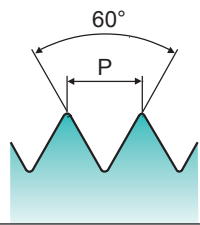
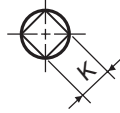
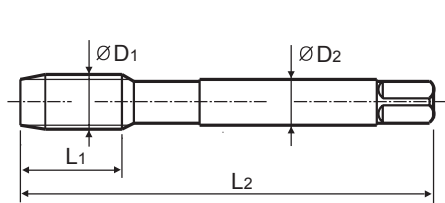
60°

C

TiN

Правая 40°

Машинные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Число витков на дюйм	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат К	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
4	- 40 UNC	TD174162	6	56	3,5	2,7	2,3
5	- 40 UNC	TD174202	7	56	3,5	2,7	2,6
6	- 32 UNC	TD174242	7	56	4	3	2,85
8	- 32 UNC	TD174282	8	63	4,5	3,4	3,5
10	- 24 UNC	TD174322	10	70	6	4,9	3,9
12	- 24 UNC	TD174362	10	80	6	4,9	4,5
1/4	- 20 UNC	TD174402	13	80	7	5,5	5,2
5/16	- 18 UNC	TD174442	14	90	8	6,2	6,6
3/8	- 16 UNC	TD174482	16	100	9	7	8
7/16	- 14 UNC	TD174522	17	100	8	6,2	9,4
1/2	- 13 UNC	TD174562	20	110	9	7	10,75
9/16	- 12 UNC	TD174602	20	110	11	9	12,25
5/8	- 11 UNC	TD174642	22	110	12	9	13,5
3/4	- 10 UNC	TD174702	25	125	14	11	16,5
7/8	- 9 UNC	TD174742	27	140	18	14,5	19,5
1	- 8 UNC	TD174782	30	160	20	16	22,25
1 1/8	- 7 UNC	TD174822	35	180	22	18	25

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1 1/8".

● 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
		○												



**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

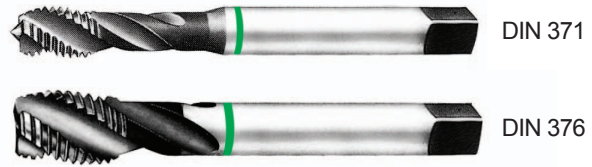
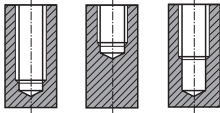
**TB904**

**UNC**

**МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ДЮЙМОВЫХ РЕЗЬБ С КРУПНЫМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



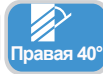
HSS-E

DIN 371/376

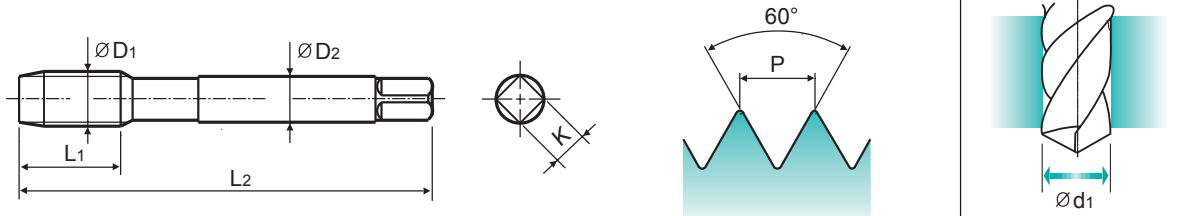
2B



Var



Машинные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Число витков на дюйм	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Квадрат К	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
4	- 40 UNC	TB904162	6	56	3,5	2,7	2,3
5	- 40 UNC	TB904202	7	56	3,5	2,7	2,6
6	- 32 UNC	TB904242	7	56	4	3	2,85
8	- 32 UNC	TB904282	8	63	4,5	3,4	3,5
10	- 24 UNC	TB904322	10	70	6	4,9	3,9
12	- 24 UNC	TB904362	10	80	6	4,9	4,5
1/4	- 20 UNC	TB904402	13	80	7	5,5	5,2
5/16	- 18 UNC	TB904442	14	90	8	6,2	6,6
3/8	- 16 UNC	TB904482	16	100	9	7	8
7/16	- 14 UNC	TB904522	17	100	8	6,2	9,4
1/2	- 13 UNC	TB904562	20	110	9	7	10,75
9/16	- 12 UNC	TB904602	20	110	11	9	12,25
5/8	- 11 UNC	TB904642	22	110	12	9	13,5
3/4	- 10 UNC	TB904702	25	125	14	11	16,5
7/8	- 9 UNC	TB904742	27	140	18	14,5	19,5
1	- 8 UNC	TB904782	30	160	20	16	22,25
1 1/8	- 7 UNC	TB904822	35	180	22	18	25

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1 1/8".

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

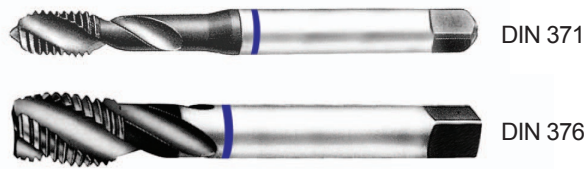
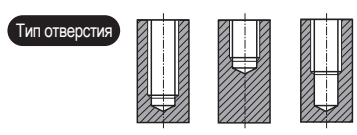
11	12	13	14	15	16	21	22	23	31	32	33	34	41	42
●	●					●	●	●						○
43	51	52	53	61	62	63	64	71	72	73	74	81	82	83
		○												

**W/G** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TC169**

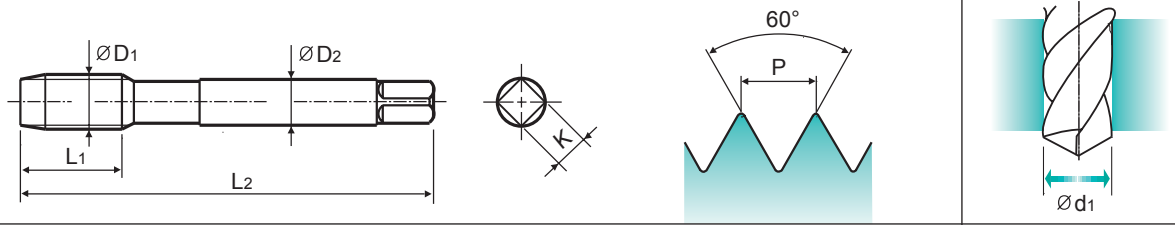
**UNC** **МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ДЮЙМОВЫХ РЕЗЬБ С КРУПНЫМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.



Группа материалов **AI** **HSS-E** **DIN 371/376** **2B** **60°** **C** **Полированный** **Правая 45°**

Машинные метчики



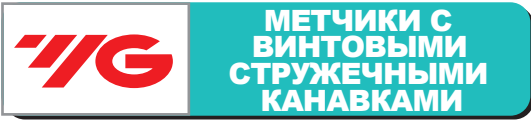
Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Число витков на дюйм	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
4	- 40 UNC	TC169162	6	56	3,5	2,7	2,3
5	- 40 UNC	TC169202	7	56	3,5	2,7	2,6
6	- 32 UNC	TC169242	7	56	4	3	2,85
8	- 32 UNC	TC169282	8	63	4,5	3,4	3,5
10	- 24 UNC	TC169322	10	70	6	4,9	3,9
12	- 24 UNC	TC169362	10	80	6	4,9	4,5
1/4	- 20 UNC	TC169402	13	80	7	5,5	5,2
5/16	- 18 UNC	TC169442	14	90	8	6,2	6,6
3/8	- 16 UNC	TC169482	16	100	9	7	8
7/16	- 14 UNC	TC169522	17	100	8	6,2	9,4
1/2	- 13 UNC	TC169562	20	110	9	7	10,75
9/16	- 12 UNC	TC169602	20	110	11	9	12,25
5/8	- 11 UNC	TC169642	22	110	12	9	13,5
3/4	- 10 UNC	TC169702	25	125	14	11	16,5
7/8	- 9 UNC	TC169742	27	140	18	14,5	19,5
1	- 8 UNC	TC169782	30	160	20	16	22,25
1 1/8	- 7 UNC	TC169822	35	180	22	18	25

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1 1/8".

● 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
				●				●	●	●				

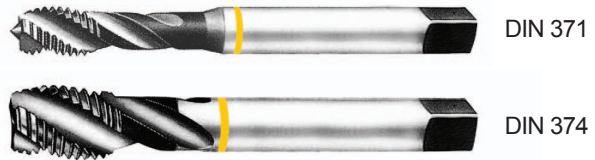
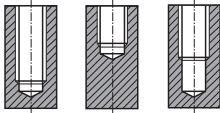


**TC124**

# UNF МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ ДЮЙМОВЫХ РЕЗЬБ С МЕЛКИМ ШАГОМ

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



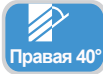
HSS-E

DIN 371/374

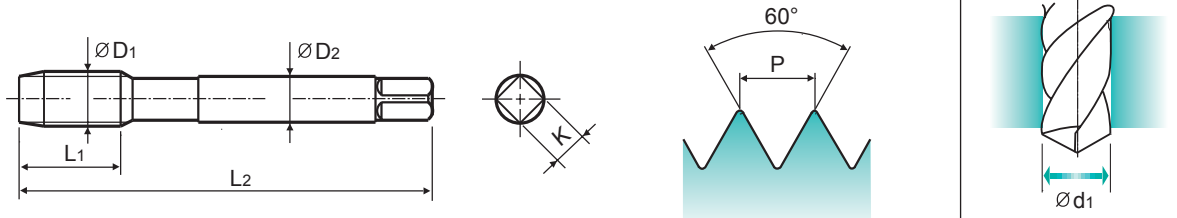
2B



Полированный



Машинные метчики



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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1 1/8".

● 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
	○			○	●			○	○	○	●	○		

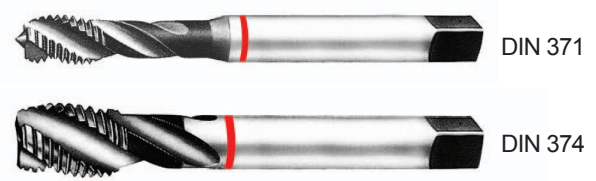
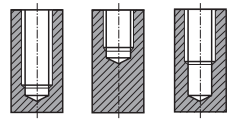
**W/G** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TC184**

**UNF** **МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ДЮЙМОВЫХ РЕЗЬБ С МЕЛКИМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



HSS-E

DIN 371/374

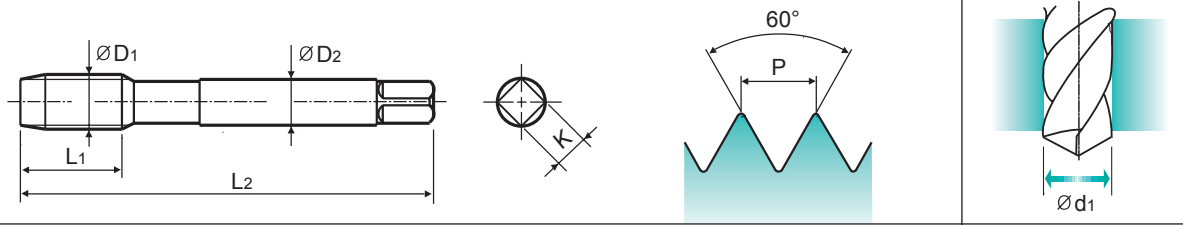
2В



Полированный

Правая 40°

Машинные метчики



Размеры в мм

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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1 1/8".

● 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
		○												



**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

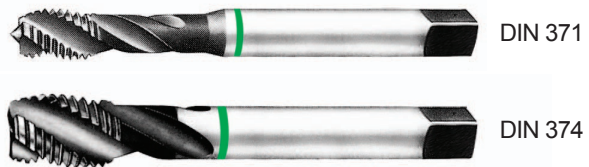
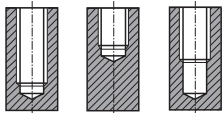
**TB924**

**UNF**

**МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ДЮЙМОВЫХ РЕЗЬБ С МЕЛКИМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



HSS-E

DIN 371/374

2B

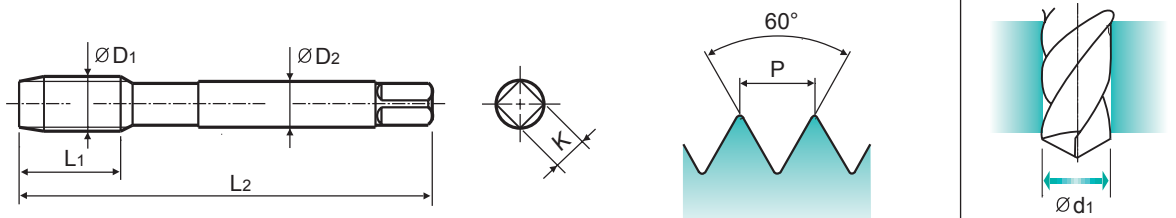
60°

C

Var

Правая 40°

Машинные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Число витков на дюйм	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат К	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
4	- 48 UNF	TB924182	6	56	3,5	2,7	2,4
5	- 44 UNF	TB924222	7	56	3,5	2,7	2,7
6	- 40 UNF	TB924262	7	56	4	3	3
8	- 36 UNF	TB924302	8	63	4,5	3,4	3,5
10	- 32 UNF	TB924342	10	70	6	4,9	4,1
12	- 28 UNF	TB924382	10	80	6	4,9	4,7
1/4	- 28 UNF	TB924422	10	80	7	5,5	5,5
5/16	- 24 UNF	TB924462	10	90	8	6,2	6,9
3/8	- 24 UNF	TB924502	10	100	9	7	8,5
7/16	- 20 UNF	TB924542	13	100	8	6,2	9,9
1/2	- 20 UNF	TB924582	13	100	9	7	11,5
9/16	- 18 UNF	TB924622	15	100	11	9	12,9
5/8	- 18 UNF	TB924662	15	100	12	9	14,5
3/4	- 16 UNF	TB924722	17	110	14	11	17,5
7/8	- 14 UNF	TB924762	17	125	18	14,5	20,5
1	- 12 UNF	TB924802	20	140	20	16	23,25
1 1/8	- 12 UNF	TB924842	22	150	22	18	26,5

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1 1/8".

● 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
		○												

ИНСТРУМЕНТ ИЗ  
БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ  
СТАЛИ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ

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

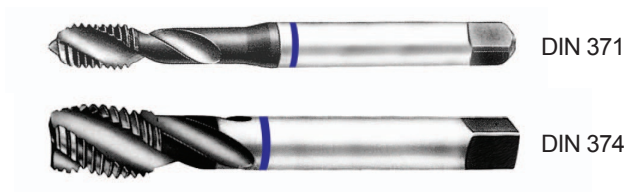
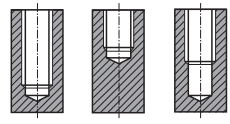
**W/G** **МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

**TC170**

**UNF** **МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ДЮЙМОВЫХ РЕЗЬБ С МЕЛКИМ ШАГОМ**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия



**AI**

HSS-E

DIN 371/374

2В

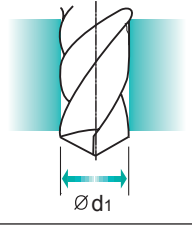
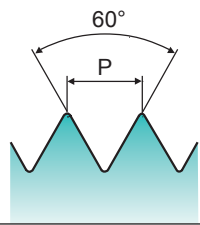
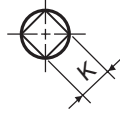
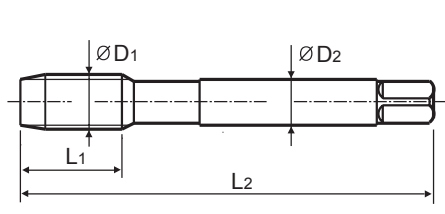
60°

C

Полированный

Правая 45°

Машинные метчики



Размеры в мм

Номинальный диаметр ØD1	Число витков на дюйм	Код	Длина режущей части L1	Общая длина L2	Диаметр хвостовика ØD2	Квадрат K	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
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

► Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1 1/8".

● 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
				●				●	●	●				



**МЕТЧИКИ С  
ВИНТОВЫМИ  
СТРУЖЕЧНЫМИ  
КАНАВКАМИ**

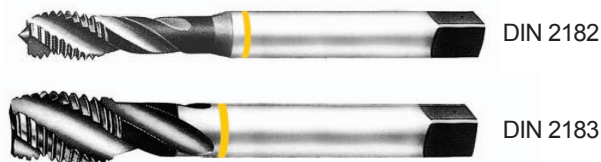
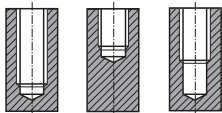
**TC134**

**BSW**

**МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ТРУБНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ  
ДУЙМОВЫХ РЕЗЬБ WHITWORTH С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 55°**

► Предназначены для нарезания резьбы в глубоких глухих отверстиях.

Тип отверстия

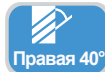


HSS-E

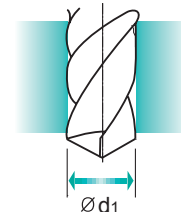
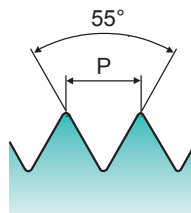
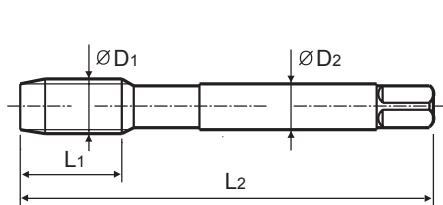
DIN 2182/2183



Полированный



Машинные метчики



Размеры в мм

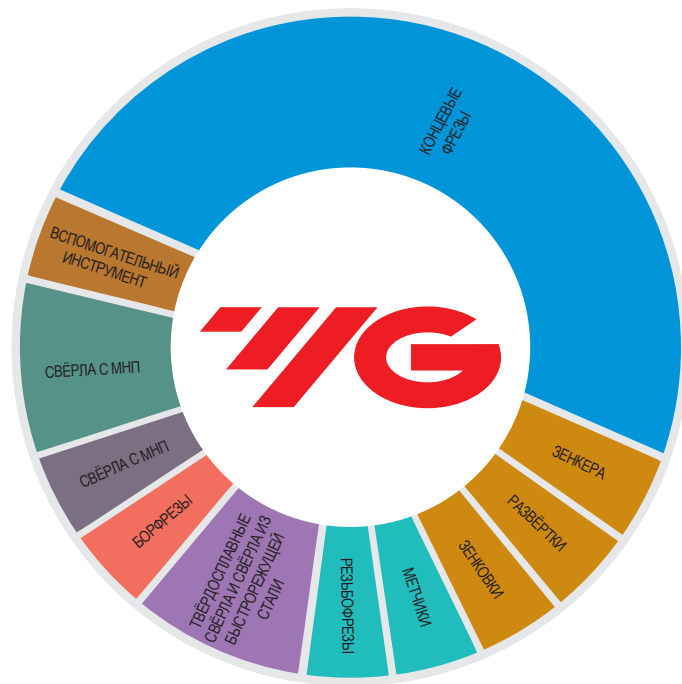
Номинальный диаметр ØD1	Число витков на дюйм	Код	Длина режущей части		Диаметр хвостовика Ø D2	Квадрат К	Диаметр отверстия под резьбу Ø d1
			L1	L2			
W 1/8	- 40	TC134200	7	56	3,5	2,7	2,5
W 5/32	- 32	TC134280	7	63	4,5	3,4	3,1
W 3/16	- 24	TC134320	10	70	6	4,9	3,6
W 7/32	- 24	TC134360	10	80	6	4,9	4,4
W 1/4	- 20	TC134400	13	80	7	5,5	5,1
W 5/16	- 18	TC134440	14	90	8	6,2	6,5
W 3/8	- 16	TC134480	16	100	9	7	7,9
W 7/16	- 14	TC134520	17	100	8	6,2	9,3
W 1/2	- 12	TC134560	20	110	9	7	10,5
W 9/16	- 12	TC134600	20	110	11	9	12
W 5/8	- 11	TC134640	22	110	12	9	13,5
W 3/4	- 10	TC134700	25	125	14	11	16,5
W 7/8	- 9	TC134740	27	140	18	14,5	19,25
W 1	- 8	TC134780	30	160	20	16	22
W 1 1/8	- 7	TC134820	35	180	22	18	24,75

► Метчики изготавливаются по DIN 2182 для резьб W 1/8" - W 3/8" и по DIN 2183 для резьб W 7/16" - W 1 1/8".

● 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.**