

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ



Путь к лучшему лежит через инновации



STI TAPS МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

- Для нарезания отверстий в мягких материалах
под резьбовую вставку

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

Для нарезания отверстий в мягких материалах под резьбовую вставку

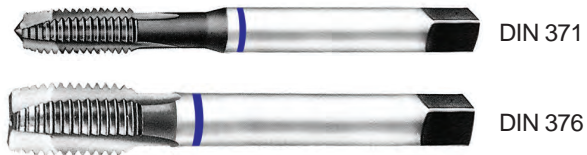
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

Серия	МОДЕЛЬ	Материал инструмента	Стандарт	Материал заготовки	Размеры	Допуск	Заходная часть	Глубина резьбы	Заходная часть	СТР.
ТС973		HSS-E	EG-M	Al	DIN 371/376	6H Mod.	B	3.0D	Bright	633
ТС909		HSS-E	EG-M	Al	DIN 371/376	6H Mod.	C	2.5D	Bright	634
ТС934		HSS-E	EG-UNC	Al	DIN 371/376	2B	B	3.0D	Bright	635
ТС944		HSS-E	EG-UNC	Al	DIN 371/376	2B	C	2.5D	Bright	636
ТС954		HSS-E	EG-UNF	Al	DIN 371/374	2B	B	3.0D	Bright	637

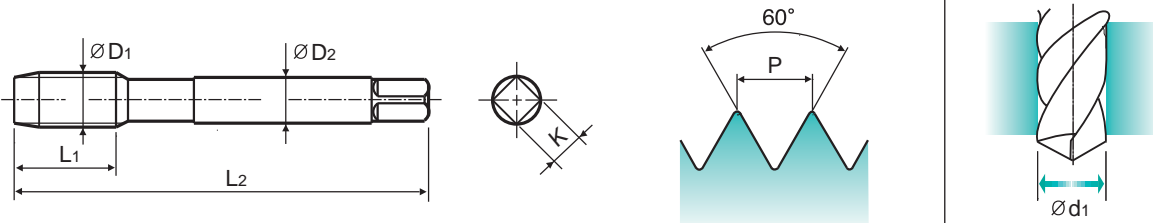
EG-M ДЛЯ ВСТАВОК С МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ ISO

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

Тип отв. 3.0xD

Material groups: **AI** (SS, DIN 371/376, 6, 60°, Machine taps)



Размер	Шаг	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
ØD1	P	Bright	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M2.5	0.45	TC973176	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.65
M3	0.5	TC973206	10	63	21	4.5	3.4	6	3	3.15
M3.5	0.6	TC973226	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M4	0.7	TC973246	13	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M5	0.8	TC973286	13	80	30	6	4.9	8	3	5.25
M6	1	TC973316	17	90	35	8	6.2	9	3	6.3
M8	1.25	TC973366	18	100	39	10	8	11	3	8.4
M10	1.5	TC973426	22	110	44	9	7	10	3	10.4
M12	1.75	TC973506	26	110	44	11	9	12	3	12.5
M14	2	TC973546	27	110	44	12	9	12	3	14.5
M16	2	TC973606	30	125	50	14	11	14	4	16.5
M18	2.5	TC973656	32	140	54	18	14.5	17	4	18.75
M20	2.5	TC973706	34	160	60	18	14.5	17	4	20.75

► DIN 371(M2.5~M8) и DIN 376(M10~M20)

Ед.изм: Н/мм² © : Отлично ○ : Хорошо

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

РЕЗЬБО-ФРЕЗЫ

ТВЕРДО-СПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ PRIME

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

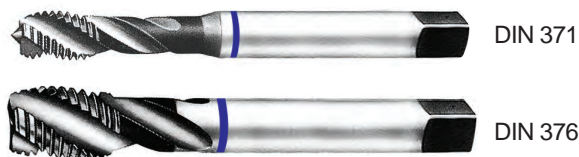
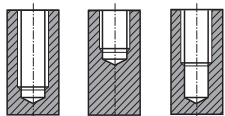
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

EG-M ДЛЯ ВСТАВОК С МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ ISO

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

Тип отв.
2.5xD



Material groups

AI

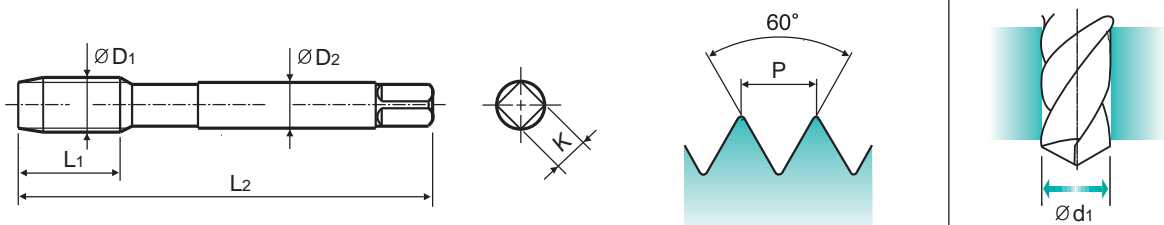
SS

DIN 371/376

6



Машинные метчики



Ед. изм.: мм

Размер	Шаг	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
ØD1	P	Bright	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M2.5	0.45	TC909176	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.65
M3	0.5	TC909206	5	63	21	4.5	3.4	6	3	3.15
M3.5	0.6	TC909226	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M4	0.7	TC909246	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M5	0.8	TC909286	8	80	30	6	4.9	8	3	5.25
M6	1	TC909316	10	90	35	8	6.2	9	3	6.3
M8	1.25	TC909366	16	100	39	10	8	11	3	8.4
M10	1.5	TC909426	15	110	44	9	7	10	3	10.4
M12	1.75	TC909506	20	110	44	11	9	12	3	12.5
M14	2	TC909546	22	110	44	12	9	12	3	14.5
M16	2	TC909606	25	125	50	14	11	14	4	16.5
M18	2.5	TC909656	27	140	54	18	14.5	17	4	18.75
M20	2.5	TC909706	30	160	60	18	14.5	17	4	20.75

► DIN 371(M2.5~M8) и DIN 376(M10~M20)

Ед.изм: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь <400	Сталь <700	Сталь <850	Лег. сталь <850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Т1 < 700	Т1 Сплав < 900
○	○	○											○	
Т1 Сплав > 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав коротк.	Cu Сплав длинн.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
				◎				◎	◎	◎				

EG-UNC ДЛЯ ВСТАВОК С УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБОЙ

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

Тип отв. 3.0xD



DIN 371



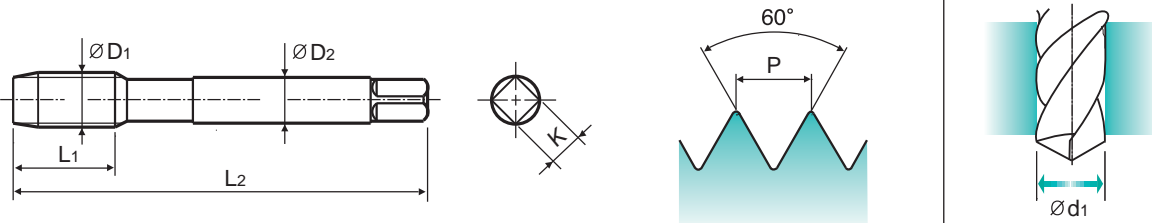
DIN 376

Material groups **AI**

DIN 371/376

60°

Машинные метчики



Ед. изм.: мм

Размер	ТPI	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
ØD1		Bright	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
#4 - 40 UNC		TC934162	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.1
#5 - 40 UNC		TC934202	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.4
#6 - 32 UNC		TC934242	14	70	25	6	4.9	8	3	3.8
#8 - 32 UNC		TC934282	13	80	25	6	4.9	8	3	4.4
#10 - 24 UNC		TC934322	17	80	30	7	5.5	8	3	5.2
#12 - 24 UNC		TC934362	17	80	30	7	5.5	8	3	5.8
1/4 - 20 UNC		TC934402	20	90	35	8	6.2	9	3	6.7
5/16 - 18 UNC		TC934442	22	100	39	10	8	11	3	8.4
3/8 - 16 UNC		TC934482	21	110	39	12	9	12	3	10
7/16 - 14 UNC		TC934522	26	110	44	11	9	12	3	11.6
1/2 - 13 UNC		TC934562	27	110	44	12	9	12	3	13.3
9/16 - 12 UNC		TC934602	30	125	50	14	11	14	3	15
5/8 - 11 UNC		TC934642	30	125	50	14	11	14	4	16.5
3/4 - 10 UNC		TC934702	32	140	54	18	14.5	17	4	19.75

► DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~3/4)

 Ед.изм: Н/мм²

⊙ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Ti < 700	Ti Сплав < 900
○	○	○											○	
Ti Сплав ≤ 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав коротк.	Cu Сплав длинн.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термо-пластик	Термореак. пластик	Стекло-пласт.
				⊙				⊙	⊙	⊙				

РЕЗЬБО-ФРЕЗЫ

ТВЕРДО-СПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ PRIME

МЕТЧИКИ COMBO

МЕТЧИКИ С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ

МЕТЧИКИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

МЕТЧИКИ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

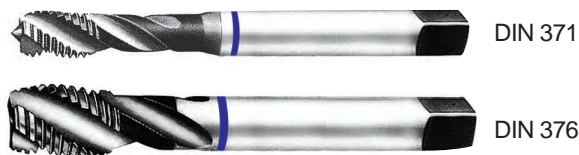
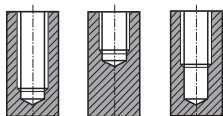
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

EG-UNC ДЛЯ ВСТАВОК С УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБОЙ

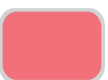
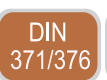
► Резьбовые вставки используются для увеличения надёжности соединения резьбовых деталей из мягких материалов.

Тип отв.
2.5xD

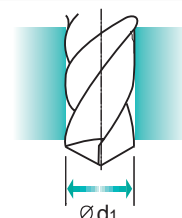
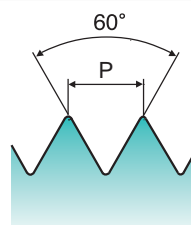
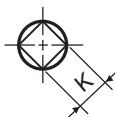
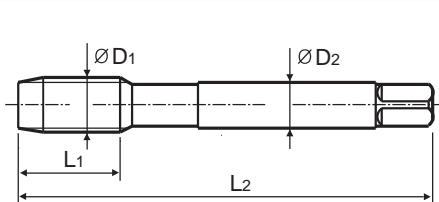


Material groups

AI



Машинные метчики



Ед. изм.: мм

Размер	ТPI	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
Ø D1		Bright	L1	L2	L3	Ø D2	K	KI	Z	Ø d1
#4 - 40 UNC		TC944162	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.1
#5 - 40 UNC		TC944202	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.4
#6 - 32 UNC		TC944242	8	70	25	6	4.9	8	3	3.8
#8 - 32 UNC		TC944282	8	80	25	6	4.9	8	3	4.4
#10 - 24 UNC		TC944322	10	80	30	7	5.5	8	3	5.2
#12 - 24 UNC		TC944362	10	80	30	7	5.5	8	3	5.8
1/4 - 20 UNC		TC944402	14	90	35	8	6.2	9	3	6.7
5/16 - 18 UNC		TC944442	16	100	39	10	8	11	3	8.4
3/8 - 16 UNC		TC944482	16	110	39	12	9	12	3	10
7/16 - 14 UNC		TC944522	20	110	44	11	9	12	3	11.6
1/2 - 13 UNC		TC944562	22	110	44	12	9	12	3	13.3
9/16 - 12 UNC		TC944602	22	125	50	14	11	14	3	15
5/8 - 11 UNC		TC944642	25	125	50	14	11	14	4	16.5
3/4 - 10 UNC		TC944702	27	140	56	18	14.5	17	4	19.75

► DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~3/4)

Ед.изм: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Сталь < 400	Сталь < 700	Сталь < 850	Лег. сталь < 850	Лег. сталь ≤ 1200	Лег. сталь > 1200	Нерж. < 850	Нерж. ауст. < 850	Нерж. < 1000	Чугун GG < 500	Чугун GG < 1000	Чугун GGG < 700	Чугун GGG < 1000	Т1 < 700	Т1 Сплав < 900
○	○	○											○	
Т1 Сплав > 1300	Ni < 500	Ni Сплав < 900	Ni Сплав ≤ 1400	Cu < 350	Cu Сплав коротк.	Cu Сплав длинн.	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al кован.	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Термопластик	Терморек. пластик	Стеклопласт.
				◎				◎	◎	◎				

EG-UNF ДЛЯ ВСТАВОК С УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБОЙ

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

Тип отв. 3.0xD



DIN 371



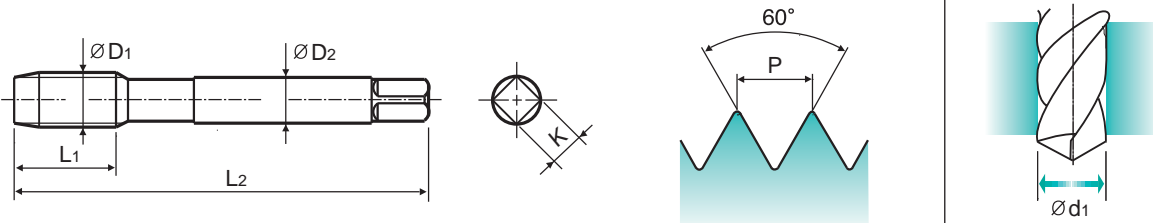
DIN 374

Material groups **AI**

DIN 371/374

60°

Машинные метчики



Ед. изм.: мм

Размер	ТPI	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
ØD1		Bright	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
#4 - 48 UNF		TC954182	12	56	20	4	3	6	3	3.1
#6 - 40 UNF		TC954262	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
#8 - 36 UNF		TC954302	13	70	25	6	4.9	8	3	4.4
#10 - 32 UNF		TC954342	13	80	25	6	4.9	8	3	5.1
1/4 - 28 UNF		TC954422	17	90	35	8	6.2	9	3	6.6
5/16 - 24 UNF		TC954462	18	100	39	10	8	11	3	8.25
3/8 - 24 UNF		TC954502	18	110	39	12	9	12	3	9.8
7/16 - 20 UNF		TC954542	22	100	40	9	7	10	3	11.5
1/2 - 20 UNF		TC954582	22	100	40	11	9	12	3	13.1
9/16 - 18 UNF		TC954622	22	100	40	12	9	12	3	14.75
5/8 - 18 UNF		TC954662	25	110	44	14	11	14	4	16.25
3/4 - 16 UNF		TC954722	25	125	50	16	12	15	4	19.5

► DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~3/4)

Ед.изм: Н/мм²

◎ : Отлично ○ : Хорошо

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