

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TC909 TC944	TC973 TC934 TC954	
					Vc (m/min)		
P	1	Нелегирован. сталь	125		15-20	15-20	
	2		190	13	15-20	15-20	
	3		250	25	12-18	12-18	
	4		270	28			
	5		300	32			
	6	Низколегиров. сталь	180	10			
	7		275	29			
	8		300	32			
	9		350	38			
	10		Высоколегиров. сталь	200	15		
	11			325	35		
M	12	Нержавеющая сталь	200	15			
	13		240	23			
	14		180	10			
K	15	Серый чугун	180	10			
	16		260	26			
	17	Высокопрочный чугун	160	3			
	18		250	25			
	19		130				
	20	Ковкий чугун	230	21			
N	21	Алюминиевый сплав	60		10-15	10-15	
	22		100		10-15	10-15	
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	15-20	
	24		90		15-20	15-20	
	25		130				
	26		110				
	27	Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)	90		8-12	8-12	
	28		100				
	29						
	30	Неметаллич. материалы					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15			
	32		280	30			
	33		250	25			
	34		350	38			
	35		320	34			
	36	Титановые сплавы	400 Rm				
	37		1050 Rm				
H	38	Закаленная сталь	550	55			
	39		630	60			
	40	Отбеленный чугун	400	42			
	41	Закаленный чугун	550	55			



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

PIPE TAPS

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

- Для трубной резьбы по стандарту Витворта (Whitworth)

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ PIPE TAPS

Для трубной резьбы по стандарту Витворта (Whitworth)

© : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки : с.306

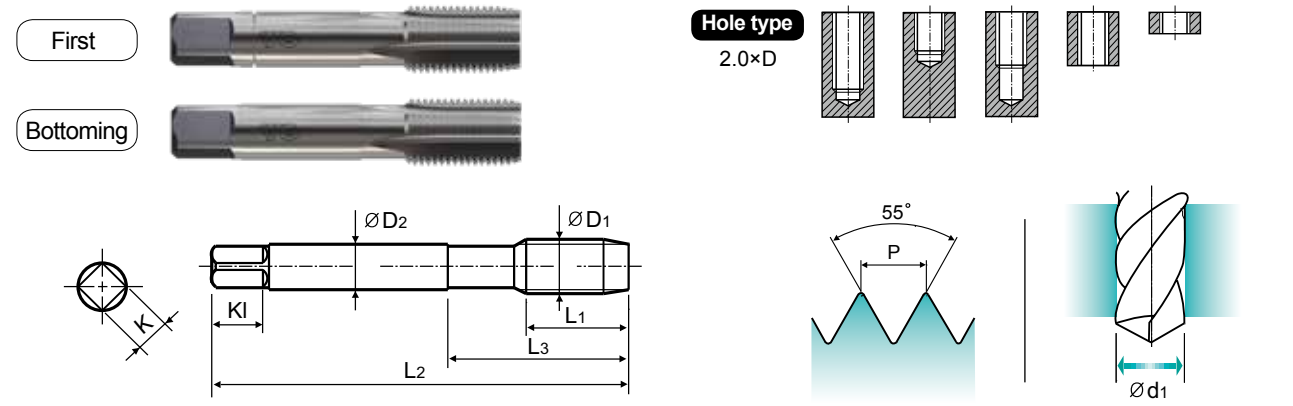
Table with 5 columns: Тип отверстия, Материал инс-та, Заходная часть, Тип канавки, Угол винт. канавки. Includes HSS and HSS-E options.

Main material selection table with columns: ISO, VDI 3323, Материал, Состав / Структура / Термообработка, HB, HRC, and tap models.



T7709 SERIES

G(BSP) ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1



Material groups: GS, HSS, DIN 5157, 55°, I/III, Bright. Sets of taps Gewindebohrer-Satz.

Table with columns: Размер, TPI, Серия, Длина резьбы, Общая длина, Длина шейки, Диаметр хвостовика, Размер квадрата, Длина квадрата, Число канавок, Диаметр сверла. Includes ISO and VDI 3323 data.

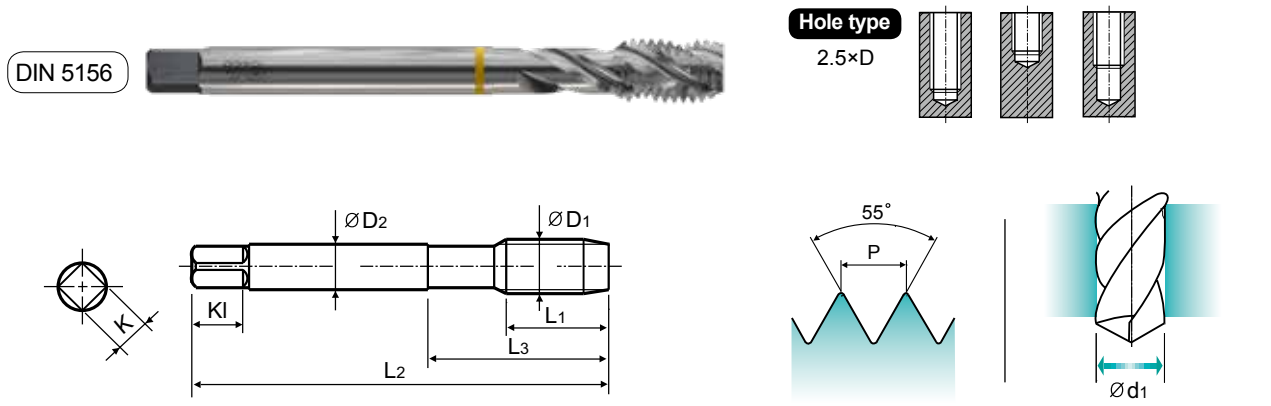
© : Отлично ○ : Хорошо

ISO material selection table with columns: ISO, Матер. Описание, VDI 3323, HB, HRC, and tap models.

YG PIPE TAPS

TC728 SERIES

G(BSP) ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1



GS HSS-E DIN 5156 55° C Bright R40 Machine taps Maschinengewindebohrer

Ед. изм.: мм

Размер	TPI	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
ØD1		Bright	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/8 - 28		TC728200	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4 - 19		TC728400	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8 - 19		TC728480	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2 - 14		TC728560	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4 - 14		TC728700	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1 - 11		TC728780	30	160	60	25	20	23	4	30.75

© : Отлично ○ : Хорошо

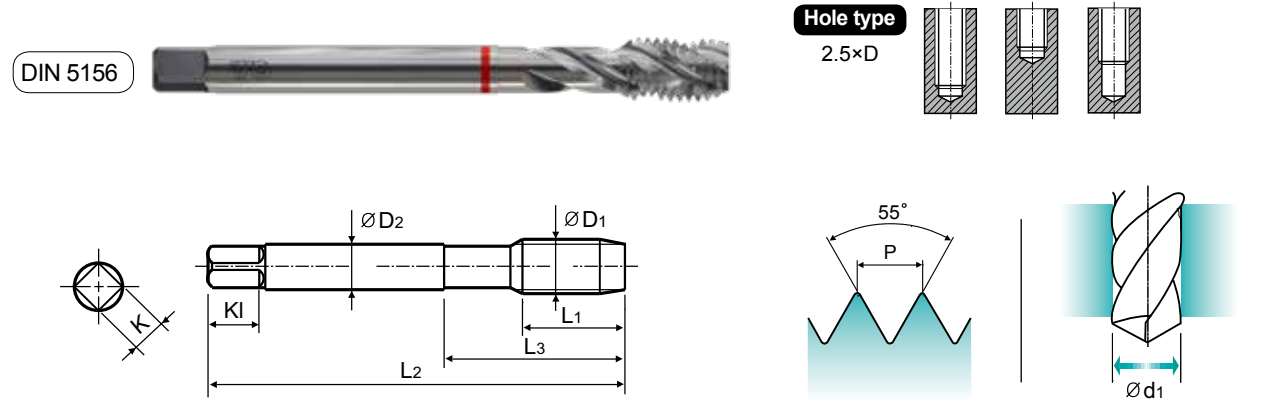
ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющ. сталь		Серый чугун		Высокопрочн. чугун		Ковкий чугун	
Матер. Описание	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25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

ISO	N					S					H										
	Алюмин. сплав		Алюм-литиевый сплав			Медь и мед. сплавы			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закален. сталь	Отбел. чугун	Закален. чугун			
Матер. Описание	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Рекоменд.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

YG PIPE TAPS

TC729 SERIES

G(BSP) ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1



VG HSS-E DIN 5156 55° C Bright R40 Machine taps Maschinengewindebohrer

Ед. изм.: мм

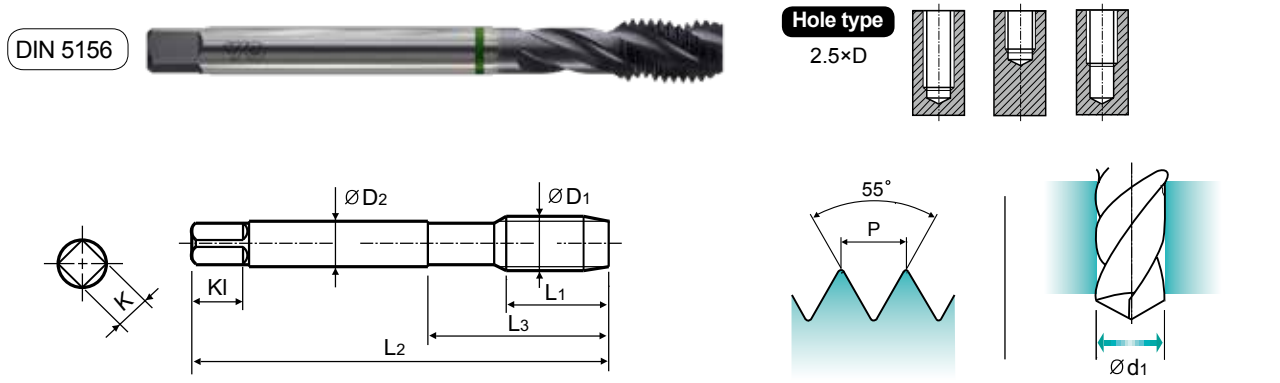
Размер	TPI	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
ØD1		Bright	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/8 - 28		TC729200	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4 - 19		TC729400	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8 - 19		TC729480	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2 - 14		TC729560	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4 - 14		TC729700	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1 - 11		TC729780	30	160	60	25	20	23	4	30.75

© : Отлично ○ : Хорошо

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

ISO	N					S					H										
	Алюмин. сплав		Алюм-литиевый сплав			Медь и мед. сплавы			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закален. сталь	Отбел. чугун	Закален. чугун			
Матер. Описание	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Рекоменд.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

G(BSP) ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1



Material groups: **VA** **NW** **HSS-E** **DIN 5156** **55°** **C** **Vap** **R40** Machine taps Maschinengewindebohrer

Ед. изм.: мм

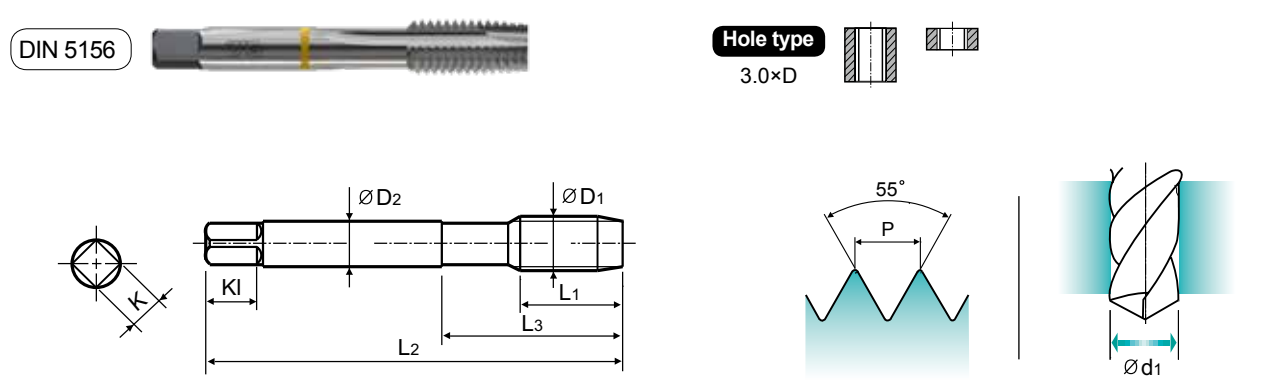
Размер	TPI	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
ØD1		Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/8 - 28		TB514200	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4 - 19		TB514400	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8 - 19		TB514480	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2 - 14		TB514560	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4 - 14		TB514700	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1 - 11		TB514780	30	160	60	25	20	23	4	30.75

◎ : Отлично ○ : Хорошо

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

ISO	N					S					H										
	Алюмин. сплав		Алюм-литиевый сплав		Медь и мед. сплавы	Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закален. сталь	Отбел. чугун	Закален. чугун						
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34	55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Рекоменд.	○	○	○	○	◎																

G(BSP) ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА ПО DIN ISO 228/1



Material groups: **GS** **HSS-E** **DIN 5156** **55°** **B** **Bright** Machine taps Maschinengewindebohrer

Ед. изм.: мм

Размер	TPI	Серия	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостовика	Размер квадрата	Длина квадрата	Число канавок	Диаметр сверла
ØD1		Bright	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/8 - 28		TC727200	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4 - 19		TC727400	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8 - 19		TC727480	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2 - 14		TC727560	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4 - 14		TC727700	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1 - 11		TC727780	30	160	60	25	20	23	4	30.75

◎ : Отлично ○ : Хорошо

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

ISO	N					S					H										
	Алюмин. сплав		Алюм-литиевый сплав		Медь и мед. сплавы	Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закален. сталь	Отбел. чугун	Закален. чугун						
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34	55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Рекоменд.	○	○	○	○	◎																

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TC728	TC729	TB514	TC727	
					Vc (m/min)				
P	1	Нелегирован. сталь	125				15-20		
	2		190	13	15-20		15-20	15-20	
	3		250	25	12-18			12-18	
	4		270	28	10-15			10-15	
	5		300	32					
	6	Низколегиров. сталь	180	10	10-15	10-15		10-15	
	7		275	29	10-15	10-15		10-15	
	8		300	32		6-10			
	9		350	38		3-5			
	10		Высоколегиров. сталь	200	15				
	11			325	35				
M	12	Нержавеющая сталь	200	15			7-10		
	13		240	23			5-8		
	14		180	10		4-6	4-6		
K	15	Серый чугун	180	10					
	16		260	26					
	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15			10-15	
	18		250	25	5-8			5-8	
	19		130						
20	Ковкий чугун	230	21						
N	21	Алюминиевый сплав	60		10-15			10-15	
	22		100		10-15			10-15	
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20			15-20	
	24		90		15-20			15-20	
	25		130		10-15			10-15	
	26	Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)	110		25-35			25-35	
	27		90		8-12			8-12	
	28	Неметаллич. материалы	100						
	29								
30									
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15					
	32		280	30					
	33		250	25					
	34		350	38					
	35		320	34					
	36	Титановые сплавы	400 Rm						
	37		1050 Rm						
H	38	Закаленная сталь	550	55					
	39		630	60					
	40	Отбеленный чугун	400	42					
	41	Закаленный чугун	550	55					



МЕТЧИКИ

TECHNICAL DATA
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ