

Ручные метчики

Набор из трех штук

😊 Оптимальный выбор

😐 Работает хорошо

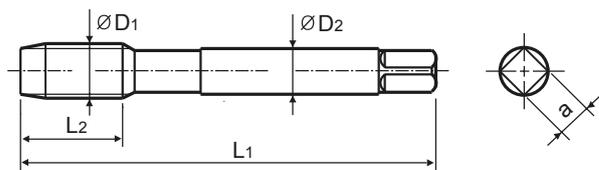


Стандарт	DIN352	DIN352	DIN352
Материал	HSS	HSS-E	HSS-E
Покрытие	Полированный	Полированный	Обработка перегретым паром
Тип отверстия			
Допуск	ISO/6H	6H	6HX
Глубина резьбы	2xD		
Диапазон размеров	M2-M68	M3-M20	M3-M20
Тип резьбы	M	M	M
№ по каталогу	00 M ...	TC353...	TB373...
Страница	4	4	4

ISO	Материал	Свойства	№	LS	HSS	HSS	
P	Сталь	Конструкционные, углеродистые и легированные незакаленные стали HB 140-310, $\sigma_B=500...1200$ МПа	HB 140	1.1	😊		😊
			HB 180	1.2	😊		😊
			HB 220	1.3	😊		
			HB 260	1.4		😐	
			HB 310	1.5		😐	
			Высокопрочные сложнолегированные	30...50 HRC	1.6		😊
M	Нержавеющая сталь	Аустенитная (12X18H10T)	$\sigma_B 500...800$ МПа	2.1	😊		😊
		Ферритная (12X13)	$\sigma_B 500...800$ МПа	2.2	😐	😊	😊
		Аустенитно-ферритная (08X22H6T) (дуплекс)	$\sigma_B 500...800$ МПа	2.3	😐		😐
		Мартенситная (40X13)	$\sigma_B 800...1300$ МПа	2.4			😐
K	Чугун	Серый	HB 170...240	3.1	😊	😊	
		Ковкий	HB 130...230	3.2	😊	😊	
		Сверхпрочный (с шаровидным графитом)	HB 180...260	3.3			
N	Цветные металлы и неметаллические материалы	Алюминиевые сплавы (деформированные)	HB 60...100	4.1	😊		
		Литейные алюминиевые сплавы	Si < 10%	4.2	😊		
			Si > 10%	4.3			
		Сплавы на медной основе	латунь	4.4	😊		
			бронза	4.5	😐		
			медь	4.6	😊		
		Термопластики	----	4.7			
		Композиционные материалы	----	4.8			
		Технический графит	----	4.9			
		Керамика	----	4.10			
S	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	$\sigma_B < 900$ МПа	5.1		😐	😐
			$\sigma_B > 900$ МПа	5.2			
		Никелевые сплавы	$\sigma_B > 900$ МПа	5.3		😐	😐
H	Закаленные материалы	Закаленная сталь	45...55 HRC	6.1			
			55...62 HRC	6.2			
		Отбеленный чугун	55 HRC	6.3			

Ручные метчики

Набор из трех штук



😊 **1.1** **1.2** **1.3** **2.1** 3.1 3.2 4.1 4.2 4.4 4.6

☹️ **2.2** **2.3** 4.5

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога UFS - 29
DIN 352	8	1,25	63	19	6	4,9	00 M8	2	2
	12	1,75	75	28	9	7	00 M12	10	
	16	2	80	30	12	9	00 M16	10	

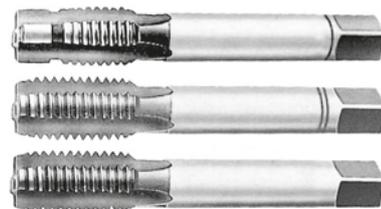
⚠️ Общего назначения – сталь, чугун, цветные металлы.



😊 **1.6** **2.2** 3.1 3.2

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 352	3	0,5	11	40	3,5	2,7	TC353209	2	477
	4	0,7	13	45	4,5	3,4	TC353249	3	
	5	0,8	16	52	6	4,9	TC353289	1	
	6	1	18	56	6	4,9	TC353319	1	
	8	1,25	20	63	6	4,9	TC353369	4	
	10	1,5	22	70	7	5,5	TC353429	2	
	12	1,75	24	80	9	7	TC353509	2	
	16	2	27	80	12	9	TC353609	2	

⚠️ Основное назначение – обработка высоколегированных сталей HB 250... HB350.

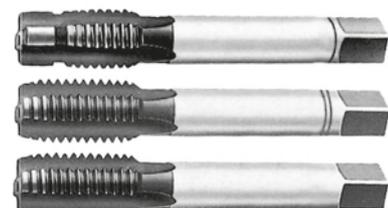


😊 **1.1** **1.2** **2.1** **2.2**

☹️ **2.3** **2.4** 5.1 5.3

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 352	3	0,5	11	40	3,5	2,7	TB373209	2	478
	4	0,7	13	45	4,5	3,4	TB373249	3	
	5	0,8	16	52	6	4,9	TB373289	1	
	6	1	18	56	6	4,9	TB373319	1	
	8	1,25	20	63	6	4,9	TB373369	4	
	10	1,5	22	70	7	5,5	TB373429	2	
	12	1,75	24	80	9	7	TB373509	2	
	16	2	27	80	12	9	TB373609	2	

⚠️ Основное назначение – обработка нержавеющей сталей.

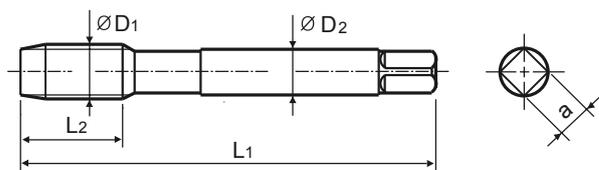


UFS

YG-1

Машинные метчики

Метчики для обработки сквозных отверстий



DIN371/376

HSS-E

Полирование

ISO/6H

B 3,5-5



YG-1



1.1

1.2

1.3

1.4

2.1

2.2

2.3

3.1

3.2

3.3

4.1

4.2

4.3

4.4

4.5

4.6

5.1

5.3



5.2

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	2	0,4	45	8	2,8	2,1	TC814136	10	327
	2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	TC814176	20	
	3	0,5	56	11	3,5	2,7	TC814206	10	
	4	0,7	63	13	4,5	3,4	TC814246	15	
	5	0,8	70	15	6	4,9	TC814286	15	
	6	1	80	17	6	4,9	TC814316	13	
	8	1,25	90	20	8	6,2	TC814366	13	
	10	1,5	100	22	10	8	TC814426	13	
	12	1,75	110	24	9	7	TC814506	13	
	DIN 376	14	2	110	26	11	9	TC814546	
	16	2	110	27	12	9	TC814606	13	

Универсальные метчики
Серии «Combo Taps»



Предназначены для нарезания резьбы во всех основных группах обрабатываемых материалов.

DIN371



DIN376



DIN371/376

HSS-E

TXC

ISO/6H

B 3,5-5



3xD



UFS



1.1

1.2

1.3

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога UFS - 29
DIN 371	3	0,5	56	10	3,5	2,7	E24 M3 TXC	10	20
	4	0,7	63	13	4,5	3,4	E24 M4 TXC	10	
	5	0,8	70	13	6	4,9	E24 M5 TXC	10	
	6	1	80	16	6	4,9	E24 M6 TXC	10	
	8	1,25	90	18	8	6,2	E24 M8 TXC	10	
	10	1,5	100	20	10	8	E24 M10 TXC	10	
DIN 376	12	1,75	110	25	9	7	E25 M12 TXC	5	21
	14	2	110	28	11	9	E25 M14 TXC	5	
	16	2	110	28	12	9	E25 M16 TXC	5	



Специализированные метчики для обработки сталей.

DIN371



DIN376



DIN371

HSS-E

TiN

ISO/6H

B 3,5-5



3xD



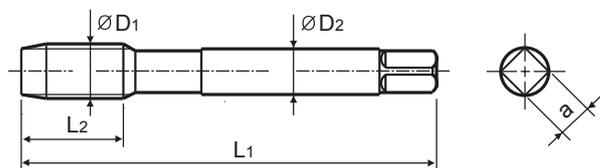
1.1

1.2

1.3

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога UFS - 29
DIN 371	2	0,4	45	9	2,8	2,1	E24 M2 T	10	20





HSS-E

Полирование

ISO/6H

B 3,5-5



4.1 4.2 4.3



1.1 1.2 1.3 4.4 4.5 4.6

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	TC622176	1	364
	3	0,5	11	56	3,5	2,7	TC622206	1	
	5	0,8	15	70	6	4,9	TC622286	1	



Метчики с шахматным расположением зуба обеспечивают уменьшение пятна контакта с обрабатываемым материалом и снижение крутящего момента. Спиральная подточка. Предназначен в основном для работы с материалами на основе Al и Cu другими вязкими сплавами.



HSS-E

TiAl

ISO/6H

B 3,5-5



1.5



1.4 2.3 5.1 5.2 5.3

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	2	0,4	8	45	2,8	2,1	TY422136	5	350
	3	0,5	11	56	3,5	2,7	TY422206	5	
	4	0,7	13	63	4,5	3,4	TY422246	5	
	5	0,8	15	70	6	4,9	TY422286	5	
	6	1	17	80	6	4,9	TY422316	5	
	8	1,25	20	90	8	6,2	TY422366	5	
	10	1,5	22	100	10	8	TY422426	5	
DIN 376	12	1,75	24	110	9	7	TY422506	5	



Спиральная подточка. Обработка высоколегированных сталей, возможно применение при обработке труднообрабатываемых материалов на основе Ti и Ni.

DIN371



DIN376



HSS-E

Азотирование

ISO/6H

B 3,5-5



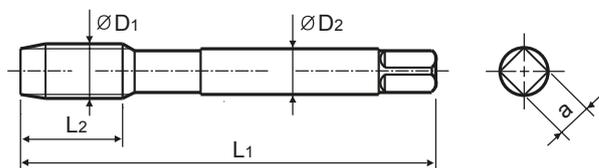
1.4 4.1 4.2

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	TE943176	1	363
	3	0,5	11	56	3,5	2,7	TE943206	1	
	5	0,8	15	70	6	4,9	TE943286	1	



Основное назначения: обработка сплавов на основе Al. Предназначен для работы на больших скоростях.





HSSV3

TXC

6HX

B 3,5-5



3xD



1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3



1.5 2.4

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога UFS - 29
DIN 371	3	0,5	56	10	3,5	2,7	V24 M3 TXC	10	32
	4	0,7	63	13	4,5	3,4	V24 M4 TXC	10	
	5	0,8	70	13	6	4,9	V24 M5 TXC	10	
	6	1	80	16	6	4,9	V24 M6 TXC	10	
	8	1,25	90	18	8	6,2	V24 M8 TXC	10	
	10	1,5	100	20	10	8	V24 M10 TXC	10	
DIN 376	12	1,75	110	25	9	7	V25 M12 TXC	5	
	14	2	110	28	11	9	V25 M14 TXC	5	
	16	2	110	28	12	9	V25 M16 TXC	5	



Основное назначение – обработка нержавеющей сталей.



HSS-PM

Обработка перегретым паром

ISO/6H

B 3,5-5



1.6 5.1 5.2 5.3

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	2	0,4	8	45	2,8	2,1	TQ873136	5	359
	3	0,5	11	56	3,5	2,7	TQ873206	5	
	4	0,7	13	63	4,5	3,4	TQ873246	13	
	5	0,8	15	70	6	4,9	TQ873286	15	
	6	1	17	80	6	4,9	TQ873316	8	
	8	1,25	20	90	8	6,2	TQ873366	5	
	10	1,5	22	100	9	7	TQ873426	5	



Спиральная подточка.
Порошковая быстрорежущая сталь
Предназначен для работы на высоких скоростях резания.
Основное назначение – обработка труднообрабатываемых сплавов на основе Ti и Ni.



HSS-PM

Обработка перегретым паром

ISO/6H

B 3,5-5



1.2 2.1 2.2 2.3



1.1 5.1 5.2 5.3

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	2	0,4	8	45	2,8	2,1	TQ853136	5	351
	3	0,5	11	56	3,5	2,7	TQ853206	5	
	4	0,7	13	63	4,5	3,4	TQ853246	5	
	5	0,8	15	70	6	4,9	TQ853286	5	
	6	1	17	80	6	4,9	TQ853316	5	
	8	1,25	20	90	8	6,2	TQ853366	5	
DIN 376	12	1,75	24	110	9	7	TQ853506	3	



Спиральная подточка.
Основное назначение:
обработка нержавеющей сталей.
Предназначены для работы на повышенных скоростях резания.

DIN371

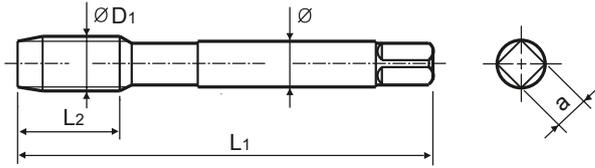


DIN376

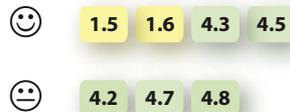


Машинные метчики

Метчики для обработки сквозных и глухих отверстий



Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	2	0,4	8	45	2,8	2,1	TY821136	1	436
	3	0,5	11	56	3,5	2,7	TY821206	1	
	4	0,7	13	63	4,5	3,4	TY821246	1	
	5	0,8	15	70	6	4,9	TY821286	1	
	6	1	17	80	6	4,9	TY821316	1	
	8	1,25	20	90	8	6,2	TY821366	1	
DIN 376	10	1,5	22	100	9	7	TY821426	5	
	12	1,75	24	110	9	7	TY821506	1	



Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога UFS - 28
DIN 371	3	0,5	56	10	3,5	2,7	K20 M3 TX	10	6
	4	0,7	63	13	4,5	3,4	K20 M4 TX	10	
	5	0,8	70	13	6	4,9	K20 M5 TX	10	
	6	1	80	16	6	4,9	K20 M6 TX	10	
	8	1,25	90	18	8	6,2	K20 M8 TX	10	
	10	1,5	100	20	10	8	K20 M10 TX	10	
DIN 376	12	1,75	110	25	9	7	K21 M12 TX	5	7
	14	2	110	28	11	9	K21 M14 TX	5	
	16	2	110	28	12	9	K21 M16 TX	5	



Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога UFS - 29
DIN 371	4	0,7	63	13	4,5	3,4	K26 M4 TX	10	14
	5	0,8	70	13	6	4,9	K26 M5 TX	10	
	6	1	80	16	6	4,9	K26 M6 TX	10	
	8	1,25	90	18	8	6,2	K26 M8 TX	10	
	10	1,5	100	20	10	8	K26 M10 TX	10	
DIN 376	12	1,75	110	25	9	7	K27 M12 TX	5	
	14	2	110	28	11	9	K27 M14 TX	5	
	16	2	110	28	12	9	K27 M16 TX	5	

YG-1



Прямые стружечные канавки. Предназначены для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях в деталях из серого чугуна, медных сплавов, дающих короткую стружку и стеклопластиков.

DIN371



DIN376



UFS



Основное назначение – обработка высокопрочных закаленных сталей.

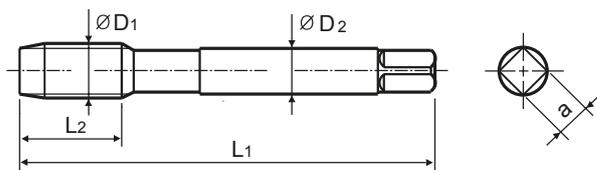


Основное назначение – обработка чугунов.



Машинные метчики

Метчики для обработки глухих отверстий



HSS-E

TXC

6H

C 2-3



1,5xD



1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога UFS - 28
DIN 371	4	0,7	63	13	4,5	3,4	E40 M4 TXC	10	11
	5	0,8	70	13	6	4,9	E40 M5 TXC	10	
	6	1	80	16	6	4,9	E40 M6 TXC	10	
	8	1,25	90	18	8	6,2	E40 M8 TXC	10	
	10	1,5	100	20	10	8	E40 M10 TXC	10	
DIN 376	12	1,75	110	25	9	7	E41 M12 TXC	5	
	14	2	110	28	11	9	E41 M14 TXC	5	
	16	2	110	28	12	9	E41 M16 TXC	5	

HSS-E

TiAlN

ISO/6H

C 2-3



1.5



1.4 2.3 5.3

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)	
DIN 371	2	0,4	8	45	2,8	2,1	TY312136	5	395	
	3	0,5	6	56	3,5	2,7	TY312206	5		
	4	0,7	7	63	4,5	3,4	TY312246	5		
	5	0,8	8	70	6	4,9	TY312286	5		
	6	1	10	80	6	4,9	TY312316	5		
	8	1,25	13	90	8	6,2	TY312366	5		
	10	1,5	15	100	10	8	TY312426	5		
	DIN 376	12	1,75	18	110	9	7	TY312506		8
		14	2	20	110	12	9	TY312546		3
		16	2	20	110	12	9	TY312606		3
20		2,5	25	140	16	12	TY312706	3		

HSS-E

TiN

ISO/6H

C 2-3



2,5xD



1.1 1.2 1.3 1.4 3.2 4.2 4.5



2.1 2.2 2.3 3.3 4.1 4.3 4.7

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога UFS - 29
DIN 371	3	0,5	56	5	3,5	2,7	E60 M3 T	10	46
	6	1	80	10	6	4,9	E60 M6 T	10	
	8	1,25	90	13	8	6,2	E60 M8 T	10	

UFS

DIN371



DIN376



YG-1



Винтовая канавка 40°.

Основное назначение – обработка высокопрочных сталей, также возможна обработка сплавов на основе Ti и Ni.

Предназначены для нарезания. Резьбы в глубоких глухих отверстиях.

DIN371

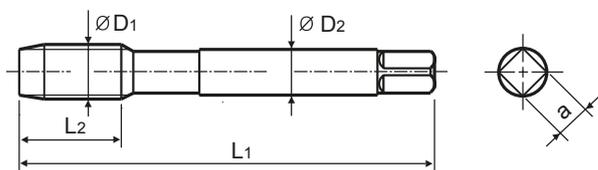


DIN376



UFS





HSS-E

ZrN

ISO/6H

C 2-3



1,5xD



1.1

1.2

1.3

1.4

3.2

3.3

4.2

4.3

4.4

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога UFS - 29
DIN 371	3	0,5	56	10	3,5	2,7	E40 M3 TZ	10	41
	4	0,7	63	13	4,5	3,4	E40 M4 TZ	10	
	5	0,8	70	13	6	4,9	E40 M5 TZ	10	
	6	1	80	16	6	4,9	E40 M6 TZ	10	

UFS



HSS-E

TXC

ISO/6H

C 2-3



2,5xD



1.1

1.2

1.3

1.4

4.2

4.4

4.5

4.7



4.3

5.1

5.3

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога UFS - 29
DIN 371	3	0,5	56	5	3,5	2,7	E60 M3 TXC	10	46
	4	0,7	63	7	4,5	3,4	E60 M4 TXC	10	
	5	0,8	70	8	6	4,9	E60 M5 TXC	10	
	6	1	80	10	6	4,9	E60 M6 TXC	10	
	8	1,25	90	13	8	6,2	E60 M8 TXC	10	
	10	1,5	100	15	10	8	E60 M10 TXC	10	
DIN 376	12	1,75	110	18	9	7	E61 M12 TXC	5	47
	14	2	110	20	11	9	E61 M14 TXC	5	
	16	2	110	20	12	9	E61 M16 TXC	5	



HSS-E

Полирование

ISO/6H

C 2-3



1.1

1.2

1.3

1.4

2.1

2.2

2.3

3.1

3.2

3.3

4.2

4.3

4.4

4.5

4.6

5.1

5.3



4.1

5.2

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	2	0,4	8	45	2,8	2,1	TC804136	13	332
	3	0,5	6	56	3,5	2,7	TC804206	20	
	4	0,7	7	63	4,5	3,4	TC804246	25	
	5	0,8	8	70	6	4,9	TC804286	15	
	6	1	10	80	6	4,9	TC804316	8	
	8	1,25	13	90	8	6,2	TC804366	10	
	10	1,5	15	100	10	8	TC804426	13	
DIN 376	12	1,75	18	110	9	7	TC804506	19	
	14	2	20	110	11	9	TC804546	5	
	16	2	20	110	12	9	TC804606	5	

YG-1

Универсальные метчики
Серии «Combo Taps»



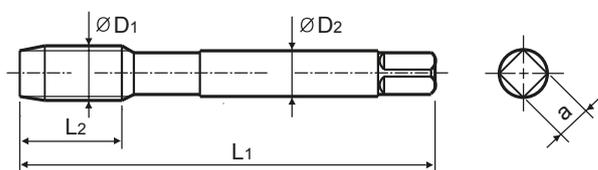
Предназначены для нарезания
резьбы во всех основных группах
обрабатываемых материалов

DIN371



DIN376





HSSV3

TXC

ISO/6HX

C 2-3



2,5xD



UFS



1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3



1.6 2.4

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога UFS - 29
DIN 371	3	0,5	56	5	3,5	2,7	V82 M3 TXC	10	64
	4	0,7	63	7	4,5	3,4	V82 M4 TXC	10	
	5	0,8	70	8	6	4,9	V82 M5 TXC	10	
	6	1	80	10	6	4,9	V82 M6 TXC	10	
	8	1,25	90	13	8	6,2	V82 M8 TXC	10	
	10	1,5	100	15	10	8	V82 M10 TXC	10	
DIN 376	12	1,75	110	18	9	7	V83 M12 TXC	5	
	14	2	110	20	11	9	V83 M14 TXC	5	
	16	2	110	20	12	9	V83 M16 TXC	5	



HSS-PM

TiAlN

ISO/6H

C 2-3



YG-1



5.2



1.4 1.5 2.3 5.1

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	2	0,4	8	45	2,8	2,1	TZ903136	5	405
	3	0,5	6	56	3,5	2,7	TZ903206	5	
	4	0,7	7	63	4,5	3,4	TZ903246	5	
	5	0,8	8	70	6	4,9	TZ903286	5	
	6	1	10	80	6	4,9	TZ903316	8	
	8	1,25	13	90	8	6,2	TZ903366	5	
	10	1,5	15	100	10	8	TZ903426	5	



Основное назначение – обработка высокопрочных сталей, также возможна обработка сплавов на основе Ti и Ni
Нарезание резьбы в глубоких глухих отверстиях



HSS-PM

Обработка перегретым паром

ISO/6H

C 2-3



1.6 4.6 5.2 5.3 6.1 6.2



5.1



Основное назначение – обработка высокопрочных сталей, также возможна обработка сплавов на основе Ti и Ni
Нарезание резьбы в глубоких глухих отверстиях

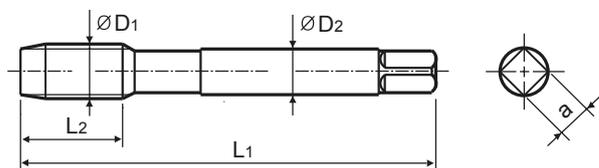
Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	2	0,4	8	45	2,8	2,1	TQ833136	3	406
	3	0,5	6	56	3,5	2,7	TQ833206	3	
	4	0,7	7	63	4,5	3,4	TQ833246	3	
	5	0,8	8	70	6	4,9	TQ833286	3	
	6	1	10	80	6	4,9	TQ833316	3	
	8	1,25	13	90	8	6,2	TQ833366	3	
	10	1,5	15	100	10	8	TQ833426	3	
	DIN 376	12	1,75	18	110	9	7	TQ833506	

DIN371



DIN376





HSS-PM

Обработка
перегретым
паром

ISO/6H

C 2-3



1.2 2.1 2.2 2.3

1.1 5.1 5.3

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	2	0,4	8	45	2,8	2,1	TQ813136	5	396
	2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	TQ813176	3	
	3	0,5	6	56	3,5	2,7	TQ813206	5	
	4	0,7	7	63	4,5	3,4	TQ813246	15	
	5	0,8	8	70	6	4,9	TQ813286	8	
	6	1	10	80	6	4,9	TQ813316	10	
	8	1,25	13	90	8	6,2	TQ813366	8	
	10	1,5	15	100	10	8	TQ813426	5	



Основное назначение – обработка нержавеющей стали.
Нарезание резьбы в глубоких глухих отверстиях.



YG-1

HSS-E

Полирование

ISO/6H

C 2-3



4.1 4.2 4.3 4.6



1.1 1.2 1.3 5.1

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	3	0,5	6	56	3,5	2,7	TC163206	1	410
	4	0,7	7	63	4,5	3,4	TC163246	1	
	5	0,8	8	70	6	4,9	TC163286	1	
	6	1	10	80	6	4,9	TC163316	1	



Винтовая канавка 45°.
Основное назначение – обработка сплавов Al.



HSS-E

TiAlN+C

ISO/6H

C 2-3



1.1 1.2 1.3 2.1 2.2 2.3



5.1

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN 371	3	0,5	56	6	3,5	2,7	TCH14 206	10	402
	4	0,7	63	7	4,5	3,4	TCH14 246	10	
	5	0,8	70	8	6	4,9	TCH14 286	10	
	6	1	80	10	6	4,9	TCH14 316	10	



Винтовая канавка 40°.



HSS-E

Обработка
перегретым
паром

ISO/6H

C 2-3



MF



1.1 1.2 1.3 2.1 2.2 2.3



5.1 5.3

Стандарт	M	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм	a, мм	№ по каталогу	Неснижаемый остаток, шт	Стр. каталога YG-1 (2010-2011)
DIN374	4	0,5	63	5	2,8	2,1	TB183256	3	418



Винтовая канавка 40°.

