



3

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Большой выбор метчиков, накатников, резьбофрез и плашек, незаменимых в современном производственном процессе для изготовления резьбы любого вида



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	----------	---------	---------------------	----------------

Резьбонарезной инструмент для обработки сталей

Метчики М (метрическая резьба)

	M		C	M1-M10	HSS-E	без покрытия	3000	26	73
	M		C	M1-M10	HSS-E	без покрытия	3001	26	73
	M		C	M1-M10	HSS-E	без покрытия	3002	26	73
	M		C	M3-M52	HSS-E	без покрытия	3003	26	74
	M		C	M3-M52	HSS-E	без покрытия	3004	26	74
	M		C	M3-M52	HSS-E	без покрытия	3005	26	74
	M		D	M2-M10	PM	TiCN	3006	26	97
	M		D	M12-M30	PM	TiCN	3007	26	98
	M		-	M1-M52	HSS	без покрытия	3008	26	45
	M		-	M1-M52	HSS	без покрытия	3009	26	45
	M		-	M3-M20	HSS-E	азотированное	3010	26	44
	M		-	M3-M20	HSS-E	азотированное	3011	26	44
	M		-	M3-M20	HSS-E	без покрытия	3012	26	54
	M		C	M3-M16	HSS-E	без покрытия	3013	26	55
	M		B	M3-M12	HSS-E	без покрытия	3014	26	56
	M		B	M8-M16	HSS-E	без покрытия	3015	26	57
	M		B	M4-M6	HSS-E	без покрытия	3016	26	60
	M		A	M1-M10	HSS-E	без покрытия	3017	26	58

сквозное отверстие глухое отверстие

Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	----------	---------	---------------------	----------------

	M		A	M3-M52	HSS-E	без покрытия	3018	26	59
	M		B	M2-M10	HSS-E	TiN	3019	40	61
	M		B	M2-M10	HSS-E	TiN	3020	26	62
	M		B	M2-M10	HSS-E	TiN	3021	26	62
	M		B	M6-M30	HSS-E	TiN	3022	26	63
	M		B	M8-M10	HSS-E	TiN	C3019	40	61
	M		B	M8-M30	HSS-E	TiN	C3022	40	63
	M		B	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3025	26	67
	M		B	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3026	26	67
	M		B	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3027	26	68
	M		B	M3-M36	HSS-E	без покрытия	3028	26	69
	M		B	M3-M36	HSS-E	без покрытия	3029	26	69
	M		B	M2-M10	HSS-E	обработка паром	3030	26	68
	M		B	M3-M36	HSS-E	обработка паром	3031	26	69
	M		B	M3-M16	HSS-E	TiAlN	3032	26	77
	M		B	M3-M16	HSS-E	TiAlN	3033	26	77
	M		B	M8-M16	HSS-E	TiAlN	C3032	26	77
	M		B	M1-M10	HSS-E	без покрытия	3035	26	79
	M		B	M1-M10	HSS-E	без покрытия	3036	26	79
	M		B	M4-M30	HSS-E	без покрытия	3037	26	80

сквозное отверстие глухое отверстие

Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
	M		B	M2-M10	HSS-E	TiCN	3038	26	87
	M		B	M4-M30	HSS-E	TiCN	3023	26	80
	M		B	M2-M10	HSS-E	азотированное	3039	28	87
	M		B	M2-M10	HSS-E	азотированное	3040	28	87
	M		B	M4-M30	HSS-E	азотированное	3042	28	88
	M		B	M2-M10	PM	TiCN	3043	28	93
	M		B	M12-M30	PM	TiCN	3044	28	94
	M		B	M2-M10	HSS-E/PM	TiCN	3045	28	99
	M		B	M4-M30	HSS-E/PM	TiCN	3046	28	100
	M		B	M2-M10	HSS-E/PM	обработка паром	3047	28	99
	M		B	M4-M30	HSS-E/PM	обработка паром	3048	28	100
	M		B	M2-M10	HSS-E/PM	TiCN	3049	28	105
	M		B	M4-M30	HSS-E/PM	TiCN	3050	28	106
	M		B	M2-M10	HSS-E/PM	обработка паром	3051	28	105
	M		B	M4-M30	HSS-E/PM	обработка паром	3052	28	106
	M		B	M2-M10	HSS-E	азотированное	3053	28	107
	M		B	M2-M10	HSS-E	азотированное	3054	28	107
	M		B	M4-M30	HSS-E	азотированное	3055	28	108
	M		B	M2-M10	HSS-E	TiN	3056	28	109
	M		B	M4-M30	HSS-E	TiN	3057	28	108

сквозное отверстие глухое отверстие



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
	M		C	M3-M12	HSS-E	без покрытия	3058	28	46
	M		C	M3-M12	HSS-E	без покрытия	3059	28	51
	M		C	M8-M16	HSS-E	без покрытия	3060	28	53
	M		C	M4-M6	HSS-E	без покрытия	3061	28	52
	M		C	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3064	28	91
	M		C	M2-M10	HSS-E	TiN	3065	28	64
	M		C	M2-M10	HSS-E	TiN	3066	28	65
	M		C	M2-M10	HSS-E	TiN	3067	28	65
	M		C	M6-M30	HSS-E	TiN	3068	28	66
	M		C	M6-M10	HSS-E	TiN	C3065	40	64
	M		C	M6-M30	HSS-E	TiN	C3068	40	66
	M		C	M1,4-M10	HSS-E	без покрытия	3071	28	70
	M		C	M1,4-M10	HSS-E	без покрытия	3072	28	70
	M		C	M1,4-M10	HSS-E	без покрытия	3073	28	71
	M		C	M3-M36	HSS-E	без покрытия	3074	28	72
	M		C	M3-M36	HSS-E	без покрытия	3075	28	72
	M		C	M1,4-M10	HSS-E	обработка паром	3076	28	71
	M		C	M3-M36	HSS-E	обработка паром	3077	28	72
	M		C	M3-M10	HSS-E	без покрытия	3078	28	75
	M		C	M6-M30	HSS-E	без покрытия	3079	28	76

сквозное отверстие глухое отверстие



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
	M		C	M3-M16	HSS-E	TiAlN	3080	30	78
	M		C	M3-M16	HSS-E	TiAlN	3081	30	78
	M		C	M6-M16	HSS-E	TiAlN	C3080	40	78
	M		C	M1,4-M10	HSS-E	без покрытия	3083	30	81
	M		C	M1,4-M10	HSS-E	без покрытия	3084	30	81
	M		C	M4-M30	HSS-E	без покрытия	3085	30	82
	M		C	M1,4-M10	HSS-E	без покрытия	3086	30	83
	M		C	M4-M30	HSS-E	без покрытия	3087	30	84
	M		E	M1,4-M10	HSS-E	без покрытия	3088	30	85
	M		E	M4-M30	HSS-E	без покрытия	3089	30	86
	M		C	M2-M10	HSS-E	TiCN	3090	30	92
	M		C	M4-M30	HSS-E	TiCN	3091	30	90
	M		C	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3092	30	92
	M		C	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3093	30	92
	M		C	M4-M30	HSS-E	без покрытия	3094	30	90
	M		C	M4-M30	HSS-E	без покрытия	3095	30	89
	M		C	M2-M10	PM	TiN	3096	30	95
	M		C	M12-M30	PM	TiN	3097	30	96
	M		C	M2-M10	HSS-E/PM	TiCN	3098	30	103
	M		C	M4-M30	HSS-E/PM	TiCN	3099	30	102

Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
	M		C	M2-M10	HSS-E/PM	обработка паром	3100	30	101
	M		C	M4-M30	HSS-E/PM	обработка паром	3101	30	104
	M		C	M2-M10	HSS-E/PM	TiCN	3102	30	103
	M		C	M4-M30	HSS-E/PM	TiCN	3103	30	102
	M		C	M2-M10	HSS-E/PM	обработка паром	3104	30	101
	M		C	M4-M30	HSS-E/PM	обработка паром	3105	30	104
	M		C	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3106	30	110
	M		C	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3107	30	110
	M		C	M3-M30	HSS-E	без покрытия	3108	30	111
	M		C	M2-M10	HSS-E	обработка паром	3109	30	112
	M		C	M3-M30	HSS-E	обработка паром	3110	30	111
	M		C	M2-M10	HSS-E	TiN	3111	30	112
	M		C	M3-M30	HSS-E	TiN	3112	30	111

Метчики бесстружечные М (метрическая резьба)

	M		C	M3-M10	HSS-E	TiN	3113	42	128
	M		C	M6-M10	HSS-E	TiN	C3113	42	128
	M		C	M12-M20	HSS-E	TiN	3115	42	129
	M		C	M12-M20	HSS-E	TiN	C3115	42	129
	M		C	M3-M10	PM	TiN	3117	42	131
	M		E	M3-M10	PM	TiN	3118	42	132

сквозное отверстие глухое отверстие

сквозное отверстие глухое отверстие



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
	M		F	M3-M10	PM	TiN	3119	42	133
	M		C	M3-M10	PM	TiCN	3120	42	131
	M		E	M3-M10	PM	TiCN	3121	42	132
	M		D	M3-M10	HSS-E	TiN	3122	42	130

Метчики EG-M (метрическая резьба ISO EG)

	EG-M		B	EGM 2,5 – EGM 8	HSS-E	TiN	3255	38	135
	EG-M		B	EGM 2,5 – EGM 8	HSS-E	без покрытия	3256	38	135
	EG-M		B	EGM 10 – EGM 16	HSS-E	TiN	3257	38	136
	EG-M		B	EGM 10 – EGM 16	HSS-E	без покрытия	3258	38	136
	EG-M		C	EGM 2,5 – EGM 8	HSS-E	TiN	3259	38	136
	EG-M		C	EGM 2,5 – EGM 8	HSS-E	без покрытия	3260	38	136
	EG-M		C	EGM 10 – EGM 16	HSS-E	TiN	3261	38	138
	EG-M		C	EGM 10 – EGM 16	HSS-E	без покрытия	3262	38	138

Метчики MF (метрическая мелкая резьба)

	MF		C	M3-M52	HSS-E	без покрытия	3123	30	145
	MF		C	M3-M52	HSS-E	без покрытия	3124	30	145
	MF		C	M6-M24	HSS-E	без покрытия	3125	30	146
	MF		-	M8-M16	HSS-E	без покрытия	3127	30	149
	MF		B	M8-M20	HSS-E	TiN	3128	30	139
	MF		B	M8-M20	HSS-E	TiN	3129	30	139

сквозное отверстие глухое отверстие



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
	MF		B	M8-M20	HSS-E	TiN	С3128	40	139
	MF		B	M3-M36	HSS-E	без покрытия	3131	32	141
	MF		B	M6-M24	HSS-E	обработка паром	3132	32	142
	MF		B	M5-M24	HSS-E	без покрытия	3133	32	150
	MF		B	M8-M24	HSS-E	TiCN	3134	32	153
	MF		B	M8-M24	HSS-E	азотированное	3135	32	153
	MF		B	M8-M20	HSS-E	TiCN	3136	32	155
	MF		B	M8-M20	HSS-E	обработка паром	3137	32	155
	MF		B	M8-M20	HSS-E/PM	TiCN	3138	32	157
	MF		B	M8-M20	HSS-E/PM	обработка паром	3139	32	157
	MF		B	M6-M24	HSS-E	азотированное	3140	32	159
	MF		C	M8-M20	HSS-E	TiN	3141	32	140
	MF		C	M8-M20	HSS-E	TiN	3142	32	140
	MF		C	M8-M20	HSS-E	TiN	С3141	40	140
	MF		C	M3-M33	HSS-E	без покрытия	3144	32	143
	MF		C	M3-M33	HSS-E	без покрытия	3145	32	143
	MF		C	M6-M24	HSS-E	обработка паром	3146	32	144
	MF		C	M3-M36	HSS-E	без покрытия	3147	32	148
	MF		C	M5-M24	HSS-E	без покрытия	3148	32	152
	MF		C	M5-M24	HSS-E	без покрытия	3149	32	151

сквозное отверстие глухое отверстие

Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрyтие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
	MF		C	M8-M24	HSS-E	TiCN	3150	32	154
	MF		C	M8-M24	HSS-E	без покрытия	3151	32	154
	MF		C	M8-M20	HSS-E	TiCN	3152	32	156
	MF		C	M8-M20	HSS-E	обработка паром	3153	32	156
	MF		C	M8-M20	HSS-E/PM	TiCN	3154	32	158
	MF		C	M8-M20	HSS-E/PM	обработка паром	3155	32	158
	MF		C	M6-M24	HSS-E	без покрытия	3156	32	160
	MF		-	M2,5-M52	HSS	без покрытия	3024	26	147

Метчики бесстружечные MF (метрическая мелкая резьба)

	MF			C	M8-M16	HSS-E	TiN	3157	42	163
--	----	--	--	---	--------	-------	-----	------	----	-----

Метчики BSW (дюймовая резьба по британскому стандарту)

	BSW			C	W1/16-W3/8	HSS-E	без покрытия	3158	42	168
	BSW			C	W7/16-W1	HSS-E	без покрытия	3159	32	170
	BSW			-	W1/16-W2	HSS	без покрытия	3160	32	169
	BSW			B	W1/16-W3/8	HSS-E	без покрытия	3161	32	164
	BSW			B	W7/16-W1	HSS-E	без покрытия	3162	32	165
	BSW			C	W1/16-W3/8	HSS-E	без покрытия	3163	32	166
	BSW			C	W7/16-W1	HSS-E	без покрытия	3164	32	167
	BSW			C	W1/16-W3/8	HSS-E	без покрытия	3165	32	171

сквозное отверстие глухое отверстие



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрyтие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	----------	---------	---------------------	----------------

Метчики G (дюймовая трубная резьба)

	G			C	G1/8-G1 1/2	HSS-E	без покрытия	3166	32	176
	G			-	G1/8-G1 1/2	HSS	без покрытия	3167	32	181
	G			B	G1/8-G1	HSS-E	TiN	3168	32	172
	G			B	G1/8-G1	HSS-E	без покрытия	3169	32	174
	G			B	G1/8-G1	HSS-E	обработка паром	3170	32	174
	G			B	G1/8-G1	HSS-E	без покрытия	3171	34	172
	G			B	G1/8-G1	HSS-E	обработка паром	3172	34	178
	G			B	G1/8-G1	HSS-E	азотированное	3173	34	178
	G			C	G1/8-G1	HSS-E	TiN	3174	34	173
	G			C	G1/8-G1	HSS-E	без покрытия	3175	34	175
	G			C	G1/8-G1	HSS-E	обработка паром	3176	34	175
	G			C	G1/8-G1	HSS-E	без покрытия	3177	34	177
	G			C	G1/8-G1	HSS-E	без покрытия	3178	34	173
	G			C	G1/8-G1	HSS-E	обработка паром	3179	34	179
	G			C	G1/8-G1	HSS-E	без покрытия	3180	34	179

Метчики бесстружечные G (дюймовая трубная резьба)

	G			C	G1/8-G1	HSS-E	TiN	3181	42	182
--	---	--	--	---	---------	-------	-----	------	----	-----

Метчики Rp (коническая дюймовая трубная резьба)

	Rp			C	Rp1/8-Rp1 1/2	HSS-E	без покрытия	3182	34	183
--	----	--	--	---	---------------	-------	--------------	------	----	-----

сквозное отверстие глухое отверстие

Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрывтие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	-----------	---------	---------------------	----------------

Метчики Rc (коническая дюймовая трубная резьба)

	Rc		C	Rc1/8 – Rc1	HSS-E	обработка паром	3183	34	184
--	----	--	---	-------------	-------	-----------------	------	----	-----

Метчики NPT(американская стандартная коническая трубная резьба)

	NPT		C	1/16 - 2	HSS-E	обработка паром	3184	34	185
	NPT		C	1/16 - 1	HSS-E	TiN	3185	34	186
	NPT		C	1/16 - 1	HSS-E	обработка паром	3186	34	186
	NPT		C	1/16 - 2	HSS-E	обработка паром	3187	34	187
	NPT		C	1/16 - 1	HSS-E	обработка паром	3188	34	188

Метчики NPTF (американская стандартная коническая трубная резьба)

	NPTF		C	1/16 - 2	HSS-E	обработка паром	3189	34	189
	NPTF		C	1/16 - 1	HSS-E	обработка паром	3190	34	190

Метчики NPSM (американская стандартная коническая трубная резьба)

	NPSM		C	1/8 - 1	HSS-E	без покрытия	3191	34	191
--	------	--	---	---------	-------	--------------	------	----	-----

Метчики UNC (унифицированная крупная резьба)

	UNC		C	Nr.1 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3192	34	201
	UNC		C	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3193	34	202
	UNC		-	Nr.1 – 2	HSS	без покрытия	3194	34	200
	UNC		B	Nr.4 – 3/8	HSS-E	азотированное	3195	34	192
	UNC		B	3/8 - 1	HSS-E	азотированное	3196	34	208
	UNC		B	Nr.4 – 3/8	HSS-E	TiN	3197	34	192

Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрывтие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	-----------	---------	---------------------	----------------

	UNC		B	5/16 – 3/4	HSS-E	TiN	3198	34	193
	UNC		B	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3199	34	196
	UNC		B	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3200	34	197
	UNC		B	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3201	34	196
	UNC		B	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3202	34	197
	UNC		B	Nr.4 – 3/8	HSS-E/PM	обработка паром	3203	34	204
	UNC		B	5/16 – 1 1/2	HSS-E/PM	обработка паром	3204	34	205
	UNC		B	Nr.4 – 3/8	HSS-E	азотированное	3205	34	192
	UNC		B	3/8 - 1	HSS-E	азотированное	3206	34	208
	UNC		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E	TiN	3207	34	194
	UNC		C	5/16 – 3/4	HSS-E	TiN	3208	34	195
	UNC		C	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3209	34	198
	UNC		C	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3210	36	199
	UNC		C	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3211	36	198
	UNC		C	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3212	36	199
	UNC		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3213	36	194
	UNC		C	3/8 – 1	HSS-E	без покрытия	3214	36	203
	UNC		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E/PM	обработка паром	3215	36	206
	UNC		C	5/16 – 1 1/2	HSS-E/PM	обработка паром	3216	36	207
	UNC		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3217	36	206

сквозное отверстие глухое отверстие

сквозное отверстие глухое отверстие



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
	UNC		C	3/8 - 1	HSS-E	без покрытия	3218	36	203

Метчики EG-UNC (метрическая резьба ISO EG)

	EG-UNC		B	EGNr. 4 – EG 5/16	HSS-E	TiN	3263	38	211
	EG-UNC		B	EGNr. 4 – EG 5/16	HSS-E	без покрытия	3264	38	211
	EG-UNC		B	EG3/8 – EG3/4	HSS-E	TiN	3265	38	213
	EG-UNC		B	EG3/8 – EG3/4	HSS-E	без покрытия	3266	38	213
	EG-UNC		C	EGNr. 4 – EG 5/16	HSS-E	TiN	3267	38	212
	EG-UNC		C	EGNr. 4 – EG 5/16	HSS-E	без покрытия	3268	38	212
	EG-UNC		C	EG3/8 – EG3/4	HSS-E	TiN	3272	38	214
	EG-UNC		C	EG3/8 – EG3/4	HSS-E	без покрытия	3269	38	214

Метчики UNF (унифицированная мелкая резьба)

	UNF		C	Nr.1 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3219	36	224
	UNF		C	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3220	36	225
	UNF		-	Nr.1 – 1 1/2	HSS-E	без покрытия	3221	36	223
	UNF		B	Nr.4 – 3/8	HSS-E	азотированное	3222	36	215
	UNF		B	7/16 - 1	HSS-E	азотированное	3223	36	231
	UNF		B	Nr.4 – 3/8	HSS-E	TiN	3224	36	215
	UNF		B	5/16 – 3/4	HSS-E	TiN	3225	36	216
	UNF		B	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3226	36	219
	UNF		B	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3227	36	220

Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	----------	---------	---------------------	----------------

	UNF		B	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3228	36	219
	UNF		B	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3229	36	220
	UNF		B	Nr.4 – 3/8	HSS-E/PM	обработка паром	3230	36	227
	UNF		B	5/16 – 1 1/2	HSS-E/PM	обработка паром	3231	36	228
	UNF		B	Nr.4 – 3/8	HSS-E	азотированное	3232	36	215
	UNF		B	7/16 - 1	HSS-E	азотированное	3233	36	231
	UNF		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E	TiN	3234	36	217
	UNF		C	5/16 – 3/4	HSS-E	TiN	3235	36	218
	UNF		C	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3236	36	221
	UNF		C	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3237	36	222
	UNF		C	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3238	36	221
	UNF		C	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3239	36	222
	UNF		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3240	36	217
	UNF		C	7/16 – 1	HSS-E	без покрытия	3241	36	226
	UNF		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E/PM	обработка паром	3242	36	229
	UNF		C	5/16 – 1 1/2	HSS-E/PM	обработка паром	3243	36	230
	UNF		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3244	36	229
	UNF		C	7/16 - 1	HSS-E	без покрытия	3245	36	226

Метчики UNEF (унифицированная национальная экстра-мелкая резьба)

	UNEF		B	1/4 - 1	HSS-E	обработка паром	3246	36	235
--	------	--	---	---------	-------	-----------------	------	----	-----

сквозное отверстие глухое отверстие

сквозное отверстие глухое отверстие



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
	UNEF		C	1/4 - 1	HSS-E	обработка паром	3247	36	234

Метчики UN (унифицированная резьба)

	UN		C	1 1/8 - 1 1/2	HSS-E	обработка паром	3248	38	236
--	----	--	---	---------------	-------	-----------------	------	----	-----

Метчики Pg (резьба для стальных бронированных труб)

	Pg		C	Pg7 - Pg48	HSS-E	без покрытия	3249	38	238
	Pg		-	Pg7 - Pg48	HSS	без покрытия	3250	38	240
	Pg		B	Pg7 - Pg29	HSS-E	без покрытия	3251	38	237
	Pg		C	Pg7 - Pg29	HSS-E	без покрытия	3252	38	239

Метчики Tr (метрическая трапецеидальная резьба)

	Tr		-	Tr10 - Tr30	HSS-E	без покрытия	3253	38	241
	Tr		-	Tr10 - Tr30	HSS-E	без покрытия	3254	38	242

Резьбонарезной инструмент для обработки чугунов

Метчики M (метрическая резьба)

	M		C	M2 - M10	HSS-E/PM	TiAlN	3270	38	113
	M		C	M4 - M30	HSS-E/PM	TiAlN	3271	38	114
	M		C	M6 - M10	HSS-E/PM	TiAlN	C3270	40	113
	M		C	M8 - M30	HSS-E/PM	TiAlN	C3271	40	114
	M		E	M2 - M10	HSS-E/PM	TiAlN	3274	38	115
	M		C	M2 - M10	HSS-E/PM	азотированное	3275	38	113
	M		C	M4 - M6	HSS-E	азотированное	3276	38	50

сквозное отверстие глухое отверстие



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	----------	---------	---------------------	----------------

	M		C	M8 - M16	HSS-E	азотированное	3277	38	49
	M		C	M3 - M12	HSS-E	азотированное	3278	38	48
	M		C	M4 - M30	HSS-E/PM	азотированное	3279	38	116
	M		B	M3-M16	HSS-E	TiAlN	3032	26	77
	M		B	M3-M16	HSS-E	TiAlN	3033	26	77
	M		B	M8-M16	HSS-E	TiAlN	C3032	40	77
	M		C	M3-M16	HSS-E	TiAlN	3080	30	78
	M		C	M3-M16	HSS-E	TiAlN	3081	30	78
	M		C	M6-M16	HSS-E	TiAlN	C3080	40	78

Метчики бесстружечные M (метрическая резьба)

	M		C	M3-M10	PM	TiCN	3120	42	131
	M		E	M3-M10	PM	TiCN	3121	42	132

Метчики MF (метрическая мелкая резьба)

	MF		C	M8 - M16	HSS-E/PM	TiAlN	3041	28	161
	MF		C	M6 - M24	HSS-E/PM	азотированное	3063	28	162

Метчики G (метрическая мелкая резьба)

	G		C	G1/8 - G1	HSS-E	TiAlN	3280	38	180
	G		C	G1/8 - G1	HSS-E	азотированное	3281	38	180

сквозное отверстие глухое отверстие

Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	----------	---------	---------------------	----------------

Метчики Rc (коническая дюймовая трубная резьба)

	Rc		C	Rc1/8 – Rc1	HSS-E	обработка паром	3183	34	184
---	----	---	---	-------------	-------	-----------------	------	----	-----

Метчики NPT (американская стандартная коническая трубная резьба NPT)

	NPT		C	1/16 - 2	HSS-E	обработка паром	3184	34	185
	NPT		C	1/16 - 1	HSS-E	TiN	3185	34	186
	NPT		C	1/16 - 1	HSS-E	обработка паром	3186	34	186
	NPT		C	1/16 - 2	HSS-E	обработка паром	3187	34	187
	NPT		C	1/16 - 1	HSS-E	обработка паром	3188	34	188

Метчики NPTF (американская стандартная коническая трубная резьба)

	NPTF		C	1/16 - 2	HSS-E	обработка паром	3189	34	189
	NPTF		C	1/16 - 1	HSS-E	обработка паром	3190	34	190

Метчики UNC (унифицированная крупная резьба)

	UNC		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E/PM	азотированное	3282	38	209
	UNC		C	5/16 – 1 1/2	HSS-E/PM	азотированное	3283	38	210

Метчики UNF (унифицированная национальная мелкая резьба)

	UNF		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E/PM	азотированное	3284	38	232
	UNF		C	5/16 – 1 1/2	HSS-E/PM	азотированное	3285	38	233

Метчики Tr (метрическая трапецидальная резьба)

	Tr		-	Tr10 – Tr30	HSS-E	без покрытия	3253	38	241
---	----	---	---	-------------	-------	--------------	------	----	-----

 сквозное отверстие  глухое отверстие



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	----------	---------	---------------------	----------------

Резьбонарезной инструмент для обработки цветных металлов

Метчики М (метрическая резьба)

	M		D	M2-M10	PM	TiCN	3006	26	97
	M		D	M12-M30	PM	TiCN	3007	26	98
	M		C	M2,5-M6	HSS-E	без покрытия	3286	38	47
	M		C	M2,5-M6	HSS-E	без покрытия	3287	40	47
	M		C	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3288	40	126
	M		C	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3289	40	126
	M		C	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3290	40	126
	M		B	M12-M30	PM	TiCN	3044	28	94
	M		B	M2-M10	PM	TiCN	3043	28	93
	M		B	M3-M12	HSS-E	без покрытия	3294	40	56
	M		B	M1-M10	HSS-E	без покрытия	3035	26	79
	M		B	M1-M10	HSS-E	без покрытия	3036	26	79
	M		B	M4-M30	HSS-E	без покрытия	3037	26	80
	M		B	M2-M10	HSS-E/PM	TiCN	3049	28	105
	M		B	M4-M30	HSS-E/PM	TiCN	3050	28	106
	M		B	M2-M10	HSS-E/PM	обработка паром	3051	28	105
	M		B	M4-M30	HSS-E/PM	обработка паром	3052	28	106
	M		B	M2-M10	HSS-E	DLC	3291	40	117

 сквозное отверстие  глухое отверстие

Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрyтие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
	M		B	M6-M20	HSS-E	DLC	3292	40	118
	M		B	M8-M10	HSS-E	DLC	C3291	40	117
	M		B	M8-M20	HSS-E	DLC	C3292	40	118
	M		B	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3295	40	109
	M		B	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3296	40	109
	M		B	M6-M20	HSS-E	без покрытия	3297	40	123
	M		B	M6-M20	HSS-E	без покрытия	3298	40	123
	M		E	M1,4-M10	HSS-E	без покрытия	3088	30	85
	M		C	M1,4-M10	HSS-E	без покрытия	3083	30	81
	M		C	M1,4-M10	HSS-E	без покрытия	3084	30	81
	M		C	M4-M30	HSS-E	без покрытия	3085	30	82
	M		C	M1,4-M10	HSS-E	без покрытия	3086	30	83
	M		C	M4-M30	HSS-E	без покрытия	3087	30	84
	M		E	M4-M30	HSS-E	без покрытия	3089	30	86
	M		C	M2-M10	HSS-E/PM	обработка паром	3104	30	101
	M		C	M4-M30	HSS-E/PM	обработка паром	3105	30	104
	M		C	M2-M10	HSS-E	DLC	3299	40	119
	M		C	M6-M20	HSS-E	DLC	3300	40	120
	M		C	M6-M10	HSS-E	DLC	C3299	40	119
	M		C	M6-M20	HSS-E	DLC	C3300	40	120

сквозное отверстие глухое отверстие



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрyтие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
	M		E	M2-M10	HSS-E	DLC	3303	40	121
	M		E	M6-M20	HSS-E	DLC	3304	40	122
	M		E	M6-M10	HSS-E	DLC	C3303	40	121
	M		C	M2-M10	HSS-E	без покрытия	3306	40	124
	M		C	M6-M20	HSS-E	без покрытия	3307	40	125

Метчики бесстружечные М (метрическая резьба)

	M		C	M3-M10	HSS-E	CrN	3308	42	134
	M		C	M3-M10	HSS-E	TiN	3309	42	134
	M		C	M12-M20	HSS-E	CrN	3310	42	129

Метчики MF (метрическая мелкая резьба)

	MF		B	M5-M24	HSS-E	без покрытия	3133	32	150
	MF		B	M8-M20	HSS-E/PM	TiCN	3138	32	157
	MF		B	M8-M20	HSS-E/PM	обработка паром	3139	32	157
	MF		C	M5-M24	HSS-E	без покрытия	3148	32	152
	MF		C	M8-M20	HSS-E/PM	обработка паром	3155	32	158
	MF		C	M5-M24	HSS-E	без покрытия	3149	32	151

Метчики бесстружечные MF (метрическая мелкая резьба)

	MF		C	M8-M16	HSS-E	CrN	3311	42	163
--	----	--	---	--------	-------	-----	------	----	-----

сквозное отверстие глухое отверстие

Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	----------	---------	---------------------	----------------

Метчики G (дюймовая трубная резьба)

	G		B	G1/8 – G1	HSS-E	без покрытия	3171	34	172
	G		B	G1/8 – G1	HSS-E	обработка паром	3172	34	178
	G		C	G1/8 – G1	HSS-E	без покрытия	3178	34	173
	G		C	G1/8 – G1	HSS-E	обработка паром	3179	34	179

Метчики Rc (коническая дюймовая трубная резьба)

	Rc		C	Rc1/8 – Rc1	HSS-E	обработка паром	3183	34	184
--	----	--	---	-------------	-------	-----------------	------	----	-----

Метчики NPT (американская стандартная коническая трубная резьба)

	NPT		C	1/16 - 2	HSS-E	обработка паром	3184	34	185
	NPT		C	1/16 - 1	HSS-E	TiN	3185	34	186
	NPT		C	1/16 - 1	HSS-E	обработка паром	3186	34	186
	NPT		C	1/16 - 2	HSS-E	обработка паром	3187	34	187
	NPT		C	1/16 - 1	HSS-E	обработка паром	3188	34	188

Метчики NPTF (американская стандартная коническая трубная резьба)

	NPTF		C	1/16 - 2	HSS-E	обработка паром	3189	34	189
	NPTF		C	1/16 - 1	HSS-E	обработка паром	3190	34	190

Метчики UNC (унифицированная национальная крупная резьба)

	UNC		B	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3201	34	196
	UNC		B	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3202	34	197
	UNC		B	Nr.4 – 3/8	HSS-E/PM	обработка паром	3203	34	204

Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	----------	---------	---------------------	----------------

	UNC		B	5/16 – 1 1/2	HSS-E/PM	обработка паром	3204	34	205
	UNC		C	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3211	36	198
	UNC		C	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3212	36	199
	UNC		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E/PM	обработка паром	3215	36	206
	UNC		C	5/16 – 1 1/2	HSS-E/PM	обработка паром	3216	36	207

Метчики UNF (унифицированная национальная мелкая резьба)

	UNF		B	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3228	36	219
	UNF		B	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3229	36	220
	UNF		B	Nr.4 – 3/8	HSS-E/PM	обработка паром	3230	36	227
	UNF		B	5/16 – 1 1/2	HSS-E/PM	обработка паром	3231	36	228
	UNF		C	Nr.2 – 3/8	HSS-E	без покрытия	3238	36	221
	UNF		C	1/4 – 1	HSS-E	без покрытия	3239	36	222
	UNF		C	Nr.4 – 3/8	HSS-E/PM	обработка паром	3242	36	229
	UNF		C	5/16 – 1 1/2	HSS-E/PM	обработка паром	3243	36	230

Метчики UN (унифицированная резьба)

	UN		C	1 1/8 – 1 1/2	HSS-E	обработка паром	3248	38	236
--	----	--	---	---------------	-------	-----------------	------	----	-----

Метчики Tr (метрическая трапецидальная резьба)

	Tr		-	Tr10 – Tr30	HSS-E	без покрытия	3253	38	241
--	----	--	---	-------------	-------	--------------	------	----	-----

сквозное отверстие глухое отверстие

сквозное отверстие глухое отверстие



Изображение инструмента	Тип резьбы	Тип отверстия	Форма заборной части	Диапазон диаметров	Режущий материал	Покрытие	Артикул	Применяемость, стр.	Программа стр.
-------------------------	------------	---------------	----------------------	--------------------	------------------	----------	---------	---------------------	----------------

Резьбонарезной инструмент для обработки титановых сплавов

Метчики М (метрическая резьба)

	M		C	M3-M20	PM	обработка паром	3312	40	122
	M		C	M3-M20	PM	обработка паром	3313	40	122

Резьбонарезной инструмент для обработки пластмасс

Метчики М (метрическая резьба)

	M		C	M3-M20	HSS-E	азотированное	3314	40	122
---	---	---	---	--------	-------	---------------	------	----	-----



сквозное отверстие



глухое отверстие



сквозное отверстие



глухое отверстие



Метчики без внутреннего подвода СОЖ

	Тип резьбы																
	M	MF	BSW	G	Rp	Rc	NPT	NPTF	NPSM	UNC	UNF	UNEF	UN	Pg	Tr	EG-M	EG-UNC
3080																	
3081																	
3083																	
3084																	
3085																	
3086																	
3087																	
3088																	
3089																	
3090																	
3091																	
3092																	
3093																	
3094																	
3095																	
3096																	
3097																	
3098																	
3099																	
3100																	
3101																	
3102																	
3103																	
3104																	
3105																	
3106																	
3107																	
3108																	
3109																	
3110																	
3111																	
3112																	
3123																	
3124																	
3125																	
3127																	
3128																	
3129																	

Группа материала	Примеры материала	Твердость / Предел прочности, Н/мм²	Скорость резания (v _c , м/мин)																																					
			20-50	20-50	5-20	6-10	6-10	42-50HRC	240-300HB	240-300HB	6350HB	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600																						
Нелегированные стали	1.0035 S185; Ст 3 ст	≤800	20-50	20-50	5-20																																			
Нелегированные и легированные стали	1.5131 50MnS4; 28XТ	≤1000	20-50	20-50	5-20																																			
Нелегированные и легированные стали	1.0601 С60; Сталь 60	≤1200																																						
Нелегированные и легированные стали	1.2080 X210Cr12; X12	>1200																																						
Быстрорежущие стали	-1.3743 S6-5-7-5; R3M5K5	>650-1000																																						
Нержавеющие стали	1.4301 X5CrNi18-10; 12X13	≤850																																						
Закаленные стали	-	42-50HRC																																						
Серый чугун	0.6025 EN-GJ-250; Gz25	240-300HB	20-50	20-50																																				
Высокопрочный и ковкий чугун	0.7070 EN-GJS-700-2; Bч70-2	240-300HB	20-50	20-50																																				
Белый чугун	-	≤350HB	20-50	20-50																																				
Алюминий, медь, медные сплавы	2.0070 SE-Cu; M00	6600																																						
Алюминиевые сплавы, медные сплавы	3.2131 G-AlSi5Cu1; AK5M2	6600																																						
Медные сплавы, латунь, жермалуэ стружка	2.0380 CuZn39Pb2; ЛЦ38МцДЦ2	6600																																						
Никелевые сплавы	нимоник, монель	≤1200																																						
Титан и титановые сплавы	3.7154 TiAl6V4; BT 14	850-1200																																						
Пластмассы	-																																							
Программа, стр.			78	78	81	81	82	83	84	85	86	92	90	92	92	90	89	95	96	103	102	101	104	103	102	101	104	110	110	111	112	111	112	111	145	145	146	149	139	139

10-20 – скорость резания (v_c, м/мин)



Метчики без внутреннего подвода СОЖ

	Тип резьбы	M	MF	BSW	G	Rp	Rc	NPT	NPTF	NPSM	UNC	UNF	UNEF	UN	Pg	Tr	EG-M	EG-UNC
3131																		
3132																		
3133																		
3134																		
3135																		
3136																		
3137																		
3138																		
3139																		
3140																		
3141																		
3142																		
3144																		
3145																		
3146																		
3147																		
3148																		
3149																		
3150																		
3151																		
3152																		
3153																		
3154																		
3155																		
3156																		
3158																		
3159																		
3160																		
3161																		
3162																		
3163																		
3164																		
3165																		
3166																		
3167																		
3168																		
3169																		
3170																		

Твердость / Предел прочности, Н/мм²	Примеры материала	Группа материала	Программа, стр.
<800	1.0035 S185; Ст 3 ст	Нелегированные стали	141
<1000	1.5131 50MnSi4; 28XГ	Нелегированные и легированные стали	142
<1200	1.0601 C60; Сталь 60	Нелегированные и легированные стали	150
>1200	1.2080 X210Cr12; X12	Нелегированные и легированные стали	153
≥650-1000	-1.3743 S6-5 Z-5; R3M5K5	Быстрорежущие стали	153
<850	1.4501 X5CrNi18-10; 12X13	Нержавеющие стали	155
42-50HRC	-	Закаленные стали	155
240-300HB	0.6025 EN-GJL-250; CoZ5	Серый чугун	157
240-300HB	0.7070 EN-GJS-700-2; Вч70-2	Высокопрочный и ковкий чугун	157
<350HB	-	Белый чугун	159
4600	2.0070 SE-Cu; M00	Алюминий, медь, медные сплавы	140
4600	3.2131 G-AlSi5Cu1; AK5M2	Алюминиевые сплавы, медные сплавы	140
4600	2.0380 CuZn39Pb2; ЛЦ33ВМЦЭЗ	Медные сплавы, латунь, коррозийно-стойкая	144
<1200	иниумик, монель	Никелевые сплавы	148
850-1200	3.7154 TiAl6V4; BT 14	Титан и титановые сплавы	151
-	-	Пластмассы	154
-	-	Программа, стр.	174

Применяемость метчиков по обрабатываемым материалам

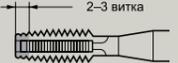
Накатники	Тип резьбы																
	M	MF	BSW	G	Rp	Rc	NPT	NPTF	NPSM	UNC	UNF	UNEF	UN	Pg	Tr	EG-M	EG-UNC
3113																	
3115																	
3117																	
3118																	
3119																	
3120																	
3121																	
3122																	
3157																	
3181																	
3308																	
3309																	
3310																	
3311																	
C3113																	
C3115																	

Применяемость метчиков по обрабатываемым материалам

Твердость / Предел прочности, Н/мм²	Группа материала	Примеры материала	Программа, стр.
<800	Нелегированные стали	1.0035 S185; Ст 5 ст	128
<1000	Нелегированные и легированные стали	1.5131 50MnSi4; 28XГ	129
<1200	Нелегированные и легированные стали	1.0601 C60; Сталь 60	131
>1200	Нелегированные и легированные стали	1.2080 X210Cr12; X12	132
>650-1000	Быстрорежущие стали	-1.3243 S6-5-2-5; R5M5K5	133
<850	Нержавеющие стали	1.4301 X5CrNi18-10; 12X13	131
42-50HRC	Закаленные стали	-	132
240-300HB	Серый чугун	0.6025 EN-GJL-250; Gz25	130
240-300HB	Высокопрочный и ковкий чугун	0.7070 EN-GJS-700-2; Вк70-2	163
<350HB	Белый чугун	-	182
4600	Алюминий, медь, медные сплавы	2.0070 SE-Cu; M00	134
4600	Алюминиевые сплавы, медные сплавы	3.2131 G-AlSi5Cu1; АК5M2	129
4600	Медные сплавы, дающие коррозийную стружку	2.0380 CuZn19Pb2; ЛЦ33ВМ2С2	163
<1200	Никелевые сплавы	нимоник, монель	128
850-1200	Титан и титановые сплавы	3.7154 TiAl6V4; BT 14	129
	Пластмасса	-	



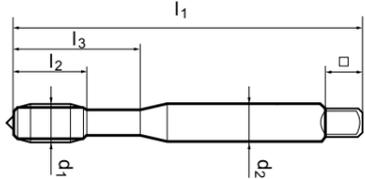
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 352
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 28	- нелегированные стали (<800 Н/мм²) Глубина отверстия 2*D и 3*D

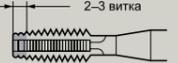
нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	Покрытие
правое	Направление резания
ISO 2-6H	Допуск диаметра
3058	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□	⚙													
M3	0,50	40	11	18	3,50	2,70	2,50													
M4	0,70	45	13	21	4,50	3,40	3,30													
M5	0,80	50	16	24	6,00	4,90	4,20													
M6	1,00	56	18	27	6,00	4,90	5,00													
M8	1,25	63	18		6,00	4,90	6,80													
M10	1,50	70	23		7,00	5,50	8,50													
M12	1,75	75	28		9,00	7,00	10,20													

Пример заказа: 3058 - M10 - метчик артикула 3058 для нарезания резьбы M10 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

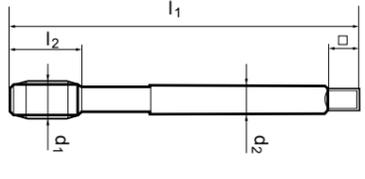
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	-
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С 2 канавками, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 38, 40	- цветные металлы Глубина отверстия 2*D и 3*D

нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	без покрытия	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 3-6G	Допуск диаметра
3286	3287	Артикул

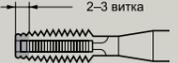


d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм	□	⚙														
M2,5	0,45	41	8	2,80	1,80	2,05														
M3	0,50	41	9	3,00	2,10	2,50														
M3,5	0,60	49	10	3,50	2,40	2,90														
M4	0,70	49	12	4,00	2,70	3,30														
M5	0,80	56	15	5,00	3,40	4,20														
M6	1,00	62	17	6,00	4,00	5,00														

Пример заказа: 3286 - M2,5 - метчик артикула 3286 для нарезания резьбы M2,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

Пример заказа: 3287 - M3,5 - метчик артикула 3287 для нарезания резьбы M3,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

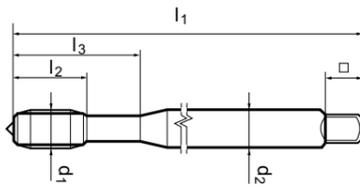
ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С, общая длина = 2 x DIN 371	- нелегированные стали (<800 Н/мм²) Глубина отверстия 2*D и 3*D
Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 28	

нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	Покрытие
правое	Направление резания
ISO 2-6H	Допуск диаметра
3061	Артикул

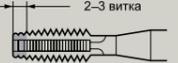


d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм														
M4	0,70	125	12	21	4,50	3,40	3,30												
M5	0,80	140	14	25	6,00	4,90	4,20												
M6	1,00	160	16	30	6,00	4,90	5,00												

Пример заказа: **3061** - **M6** - метчик артикула 3061 для нарезания резьбы M6 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)



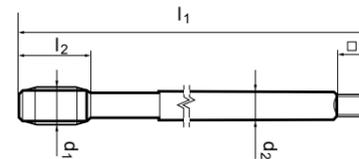
ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С, общая длина = 2 x DIN 376.	- нелегированные стали (<800 Н/мм²) Глубина отверстия 2*D и 3*D
Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 28	

нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	Покрытие
правое	Направление резания
ISO 2-6H	Допуск диаметра
3060	Артикул

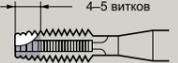


d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм															
M8	1,25	180	18	6,00	4,90	6,80													
M10	1,50	200	20	7,00	5,50	8,50													
M12	1,75	220	22	9,00	7,00	10,20													
M14	2,00	220	24	11,00	9,00	12,00													
M16	2,00	220	26	12,00	9,00	14,00													

Пример заказа: **3060** - **M16** - метчик артикула 3060 для нарезания резьбы M16 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)



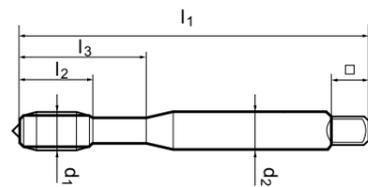
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 352
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением, артикул 3294 с шахматным расположением зубьев. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 26, 40	- нелегированные стали $\leq 800 \text{ Н/мм}^2$ (артикул 3014) - цветные металлы (артикул 3294) Глубина отверстия $2 \cdot D$

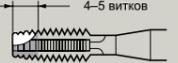
нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	без покрытия	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 2-6H	Допуск диаметра
3014	3294	Артикул



d1	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	L3, мм	d2, мм													
M3	0,50	40	11	18	3,50	2,70	2,50											
M4	0,70	45	13	21	4,50	3,40	3,30											
M5	0,80	50	16	24	6,00	4,90	4,20											
M6	1,00	56	18	27	6,00	4,90	5,00											
M8	1,25	63	18		6,00	4,90	6,80											
M10	1,50	70	23		7,00	5,50	8,50											
M12	1,75	75	28		9,00	7,00	10,20											

Пример заказа: **3014-M4** – метчик артикула 3014 для нарезания резьбы M4 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **3294-M10** – метчик артикула 3294 для нарезания резьбы M10 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

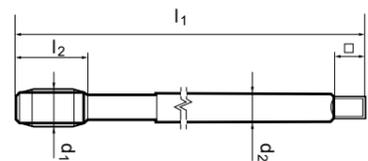
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением, общая длина = $2 \times \text{DIN 376}$ Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 26	- нелегированные стали $\leq 800 \text{ Н/мм}^2$ Глубина отверстия $2 \cdot D$

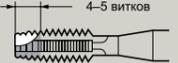
нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	без покрытия	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 2-6H	Допуск диаметра
3015		Артикул



d1	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм														
M8	1,25	180	18	6,00	4,90	6,80												
M10	1,50	200	20	7,00	5,50	8,50												
M12	1,75	220	22	9,00	7,00	10,20												
M14	2,00	220	24	11,00	9,00	12,00												
M16	2,00	220	26	12,00	9,00	14,00												

Пример заказа: **3015-M14** – метчик артикула 3015 для нарезания резьбы M14 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

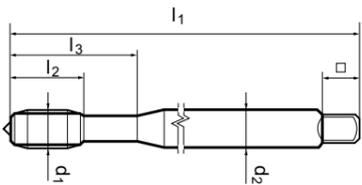
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



нет		Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия		Покрытие
правое		Направление резания
ISO 2-6H		Допуск диаметра
3016		Артикул

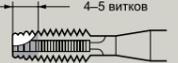
Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением, общая длина = 2 x DIN 371	- нелегированные стали (<800 Н/мм²)
Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 26	Глубина отверстия 2×D



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□													
M4	0,70	125	12	21	4,50	3,40	3,30												
M5	0,80	140	14	25	6,00	4,90	4,20												
M6	1,00	160	16	30	6,00	4,90	5,00												

Пример заказа: **3016 - M4** – метчик артикула 3016 для нарезания резьбы M4 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

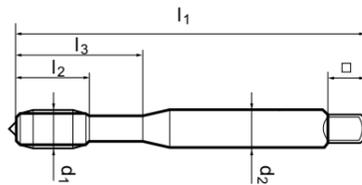
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



нет	да, радиальное*	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
TiN	TiN	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 2-6H	Допуск диаметра
3019	C3019	Артикул

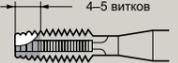
Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением.	- нелегированные и легированные стали (<1200 Н/мм²)
*Метчики с подводом СОЖ изготавливаются, начиная с М8.	- нержавеющие стали
Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 26, 40	- быстрорежущие стали
	Глубина отверстия 2×D



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□													
M2	0,40	45	8		2,80	2,10	1,60												
M2,5	0,45	50	9		2,80	2,10	2,05												
M3	0,50	56	10	18	3,50	2,70	2,50												
M4	0,70	63	12	21	4,50	3,40	3,30												
M5	0,80	70	14	25	6,00	4,90	4,20												
M6	1,00	80	16	30	6,00	4,90	5,00												
M8	1,25	90	18	35	8,00	6,20	6,80												
M10	1,50	100	20	39	10,00	8,00	8,50												

Пример заказа: **3019 - M2,5** – метчик артикула 3019 для нарезания резьбы M2,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **C3019 - M10** – метчик артикула C3019 для нарезания резьбы M10 (с каналами для внутреннего подвода СОЖ)

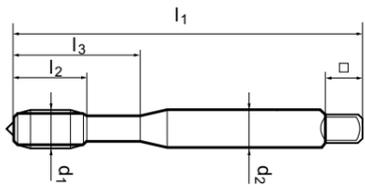
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 26	- нелегированные и легированные стали ($\leq 1200 \text{ Н/мм}^2$) - нержавеющие стали - быстрорежущие стали Глубина отверстия $2 \times D$ 

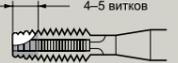
нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
TiN	TiN	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 3-6G	7G	Допуск диаметра
3020	3021	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм												
M2	0,40	45	8		2,80	2,10	1,60										
M2,5	0,45	50	9		2,80	2,10	2,05										
M3	0,50	56	10	18	3,50	2,70	2,50										
M4	0,70	63	12	21	4,50	3,40	3,30										
M5	0,80	70	14	25	6,00	4,90	4,20										
M6	1,00	80	16	30	6,00	4,90	5,00										
M8	1,25	90	18	35	8,00	6,20	6,80										
M10	1,50	100	20	39	10,00	8,00	8,50										

Пример заказа: **3020 - M6** - метчик артикула 3020 для нарезания резьбы M6 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **3021 - M4** - метчик артикула 3021 для нарезания резьбы M4 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

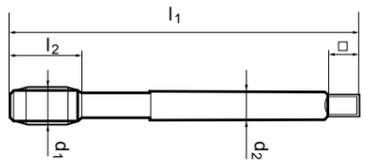
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением. *Метчики с подводом СОЖ изготавливаются, начиная с М8. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 26, 40	- нелегированные и легированные стали ($\leq 1200 \text{ Н/мм}^2$) - нержавеющие стали - быстрорежущие стали Глубина отверстия $2 \times D$ 

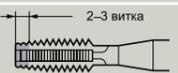
нет	да, радиальное*	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
TiN	TiN	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 2-6H	Допуск диаметра
3022	C3022	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм													
M6	1,00	80	16	4,50	3,40	5,00											
M8	1,25	90	18	6,00	4,90	6,80											
M10	1,50	100	20	7,00	5,50	8,50											
M12	1,75	110	22	9,00	7,00	10,20											
M14	2,00	110	24	11,00	9,00	12,00											
M16	2,00	110	26	12,00	9,00	14,00											
M20	2,50	140	30	16,00	12,00	17,50											
M24	3,00	160	36	18,00	14,50	21,00											
M27	3,00	160	36	20,00	16,00	24,00											
M30	3,50	180	40	22,00	18,00	26,50											

Пример заказа: **3022 - M14** - метчик артикула 3022 для нарезания резьбы M14 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **C3022 - M27** - метчик артикула C3022 для нарезания резьбы M27 (с каналами для внутреннего подвода СОЖ)

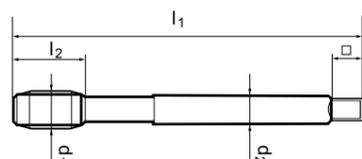
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	 2-3 витка



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой, примерно 40°, заточка формы С. *Метчики с подводом СОЖ изготавливаются, начиная с М6. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 28, 40	- нелегированные и легированные стали ($\leq 1200 \text{ Н/мм}^2$) - нержавеющие стали - быстрорежущие стали Глубина отверстия 2*D и 3*D

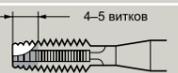
нет	да, центральное*	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
TiN	TiN	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 2-6H	Допуск диаметра
3068	C3068	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм	□	
M6	1,00	80	12	4,50	3,40	5,00
M8	1,25	90	15	6,00	4,90	6,80
M10	1,50	100	18	7,00	5,50	8,50
M12	1,75	110	18	9,00	7,00	10,20
M14	2,00	110	20	11,00	9,00	12,00
M16	2,00	110	20	12,00	9,00	14,00
M20	2,50	140	25	16,00	12,00	17,50
M24	3,00	160	30	18,00	14,50	21,00
M27	3,00	160	30	20,00	16,00	24,00
M30	3,50	180	35	22,00	18,00	26,50

Пример заказа: **3068 - M12** – метчик артикула 3068 для нарезания резьбы M12 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
Пример заказа: **C3068 - M27** – метчик артикула C3068 для нарезания резьбы M27 (с каналами для внутреннего подвода СОЖ)

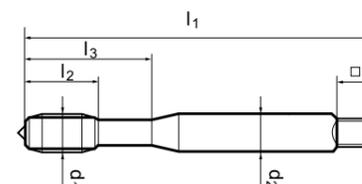
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	 4-5 витков



Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 26	- нелегированные стали ($\leq 800 \text{ Н/мм}^2$) Глубина отверстия 2*D

нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	без покрытия	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 3-6G	Допуск диаметра
3025	3026	Артикул

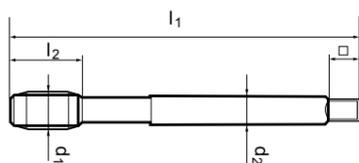


d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□	
M2	0,40	45	8		2,80	2,10	1,60
M2,2	0,45	45	9		2,80	2,10	1,75
M2,5	0,45	50	9		2,80	2,10	2,05
M3	0,50	56	10	18	3,50	2,70	2,50
M3,5	0,60	56	10	20	4,00	3,00	2,90
M4	0,70	63	12	21	4,50	3,40	3,30
M4,5	0,75	70	14	25	6,00	4,90	3,70
M5	0,80	70	14	25	6,00	4,90	4,20
M6	1,00	80	16	30	6,00	4,90	5,00
M7	1,00	80	16	30	7,00	5,50	6,00
M8	1,25	90	18	35	8,00	6,20	6,80
M9	1,25	90	18	35	9,00	7,00	7,80
M10	1,50	100	20	39	10,00	8,00	8,50

Пример заказа: **3025 - M3,5** – метчик артикула 3025 для нарезания резьбы M3,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
Пример заказа: **3026 - M4,5** – метчик артикула 3026 для нарезания резьбы M4,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376		Общая характеристика	Особенности применения
Режущий материал	HSS-E		С правой винтовой канавкой примерно 15°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 28	- нелегированные стали ($\leq 800 \text{ Н/мм}^2$) Глубина отверстия $2 \times D$
Форма заборной части				
		нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ	
		без покрытия	Покрытие	
		правое	Направление резания	
		ISO 2-6H	Допуск диаметра	
		3079	Артикул	



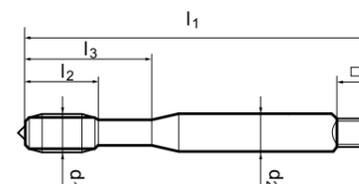
d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм		
M6	1,00	80	16	4,50	3,40	5,00
M8	1,25	90	18	6,00	4,90	6,80
M10	1,50	100	20	7,00	5,50	8,50
M12	1,75	110	22	9,00	7,00	10,20
M14	2,00	110	24	11,00	9,00	12,00
M16	2,00	110	26	12,00	9,00	14,00
M18	2,50	125	30	14,00	11,00	15,50
M20	2,50	140	30	16,00	12,00	17,50
M22	2,50	140	30	18,00	14,50	19,50
M24	3,00	160	36	18,00	14,50	21,00
M27	3,00	160	36	20,00	16,00	24,00
M30	3,50	180	40	22,00	18,00	26,50

Пример заказа: **3079 - M12** – метчик артикула 3079 для нарезания резьбы M12 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Направление резания	правое.		Общая характеристика	Особенности применения
Режущий материал	HSS-E		С прямой канавкой, заточка формы В, минимальная смазка и сухая обработка. *Метчики сподводом СОЖ изготавливаются, начиная с М8. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 26, 40	- нелегированные и легированные стали ($\leq 1200 \text{ Н/мм}^2$) - чугун с шаровидным и вермикулярным графитом Глубина отверстия $2 \times D$
Форма заборной части				
		нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ	
		да, радиальное*	Покрытие	
		нет	Стандарт	
		TiAlN	Допуск диаметра	
		DIN 371	3032	Артикул
		DIN 376	C3032	
		6HX	3033	
		6HX		



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм		
M3	0,50	56	10	18	3,50	2,70	2,50
M4	0,70	63	12	21	4,50	3,40	3,30
M5	0,80	70	14	25	6,00	4,90	4,20
M6	1,00	80	16	30	6,00	4,90	5,00
M8	1,25	90	18	35	8,00	6,20	6,80
M10	1,50	100	20	39	10,00	8,00	8,50
M12	1,75	110	22		9,00	7,00	10,20
M16	2,00	110	26		12,00	9,00	14,00

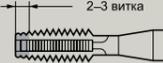
Пример заказа: **3032 - M8** – метчик артикула 3032 для нарезания резьбы M8 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

Пример заказа: **C3032 - M12** – метчик артикула C3032 для нарезания резьбы M12 (с каналами для внутреннего подвода СОЖ)

Пример заказа: **3033 - M16** – метчик артикула 3033 для нарезания резьбы M16 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

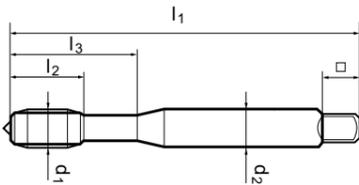
Направление резания	правое
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика
 С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С, минимальная смазка и сухая обработка
 *Метчики сплыводом СОЖ изготавливаются, начиная с М6.
 Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 30, 40

Особенности применения
 - нелегированные и легированные стали ($\leq 1200 \text{ Н/мм}^2$)
 - чугун с шаровидным и вермикулярным графитом
 Глубина отверстия 2×D и 3×D

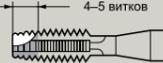
нет	да, центральное*	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
TiAlN	TiAlN	TiAlN	Покрытие
DIN 371	DIN 371	DIN 376	Стандарт
6HX	6HX	6HX	Допуск диаметра
3080	C3080	3081	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□													
M3	0,50	56	7	18	3,50	2,70	2,50												
M4	0,70	63	8	21	4,50	3,40	3,30												
M5	0,80	70	10	25	6,00	4,90	4,20												
M6	1,00	80	12	30	6,00	4,90	5,00												
M8	1,25	90	15	35	8,00	6,20	6,80												
M10	1,50	100	18	39	10,00	8,00	8,50												
M12	1,75	110	18		9,00	7,00	10,20												
M16	2,00	110	20		12,00	9,00	14,00												

Пример заказа: **3080 - M8** – метчик артикула 3080 для нарезания резьбы М8 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **C3080 - M12** – метчик артикула C3080 для нарезания резьбы М12 (с каналами для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **3081 - M16** – метчик артикула 3081 для нарезания резьбы М16 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

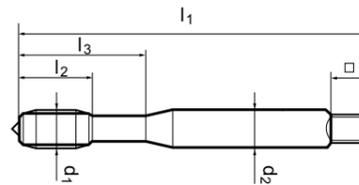
Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика
 С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением.
 Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 26

Особенности применения
 - нелегированные стали ($\leq 800 \text{ Н/мм}^2$)
 - быстрорежущие стали
 - цветные металлы
 Глубина отверстия 2×D

нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	без покрытия	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 3-6G	Допуск диаметра
3035	3036	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□													
M1	0,25	40	5,5		2,50	2,10	0,75												
M1,4	0,30	40	7,0		2,50	2,10	1,10												
M1,6	0,35	40	8,0		2,50	2,10	1,25												
M2	0,40	45	8,0		2,80	2,10	1,60												
M2,2	0,45	45	9,0		2,80	2,10	1,75												
M2,5	0,45	50	9,0		2,80	2,10	2,05												
M3	0,50	56	10,0	18	3,50	2,70	2,50												
M3,5	0,60	56	10,0	20	4,00	3,00	2,90												
M4	0,70	63	12,0	21	4,50	3,40	3,30												
M5	0,80	70	14,0	25	6,00	4,90	4,20												
M6	1,00	80	16,0	30	6,00	4,90	5,00												
M7	1,00	80	16,0	30	7,00	5,50	6,00												
M8	1,25	90	18,0	35	8,00	6,20	6,80												
M10	1,50	100	20,0	39	10,00	8,00	8,50												

Пример заказа: **3035 - M2,5** – метчик артикула 3035 для нарезания резьбы М2,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **3036 - M3,5** – метчик артикула 3036 для нарезания резьбы М3,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

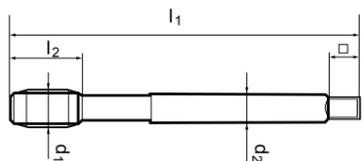
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	4-5 витков



Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением.	- нелегированные стали (<800 Н/мм²) - нелегированные и легированные стали ≥1200 Н/мм² (артикул 3023) - быстрорежущие стали (артикул 3037) - цветные металлы и сплавы (артикул 3037)
Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр.26	Глубина отверстия 2×D

нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	TiCN	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 2-6H	Допуск диаметра
3037	3023	Артикул



d1	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	d2, мм		
M4	0,70	63	12	2,80	2,10	3,30
M5	0,80	70	14	3,50	2,70	4,20
M6	1,00	80	16	4,50	3,40	5,00
M8	1,25	90	18	6,00	4,90	6,80
M10	1,50	100	20	7,00	5,50	8,50
M12	1,75	110	22	9,00	7,00	10,20
M14	2,00	110	24	11,00	9,00	12,00
M16	2,00	110	26	12,00	9,00	14,00
M18	2,50	125	30	14,00	11,00	15,50
M20	2,50	140	30	16,00	12,00	17,50
M22	2,50	140	30	18,00	14,50	19,50
M24	3,00	160	36	18,00	14,50	21,00
M27	3,00	160	36	20,00	16,00	24,00
M30	3,50	180	40	22,00	18,00	26,50

Пример заказа: **3037** - **M12** - метчик артикула 3037 для нарезания резьбы M12 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
Пример заказа: **3023** - **M16** - метчик артикула 3023 для нарезания резьбы M16 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

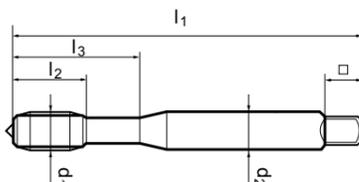
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	2-3 витка



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С.	- нелегированные стали (<800 Н/мм²) - быстрорежущие стали - цветные металлы и сплавы
Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 30	Глубина отверстия 2×D и 3×D

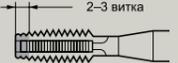
нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	без покрытия	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 3-6G	Допуск диаметра
3083	3084	Артикул



d1	Шаг, мм	L1, мм	L2, мм	L3, мм	d2, мм		
M1,4	0,30	40	7		2,50	2,10	1,10
M1,6	0,35	40	8		2,50	2,10	1,25
M1,8	0,35	40	8		2,50	2,10	1,45
M2	0,40	45	6	10	2,80	2,10	1,60
M2,5	0,45	50	6	12	2,80	2,10	2,05
M3	0,50	56	7	18	3,50	2,70	2,50
M3,5	0,60	56	7	20	4,00	3,00	2,90
M4	0,70	63	8	21	4,50	3,40	3,30
M5	0,80	70	10	25	6,00	4,90	4,20
M6	1,00	80	12	30	6,00	4,90	5,00
M7	1,00	80	12	30	7,00	5,50	6,00
M8	1,25	90	15	35	8,00	6,20	6,80
M10	1,50	100	18	39	10,00	8,00	8,50

Пример заказа: **3083** - **M2,5** - метчик артикула 3083 для нарезания резьбы M2,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
Пример заказа: **3084** - **M3,5** - метчик артикула 3084 для нарезания резьбы M3,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

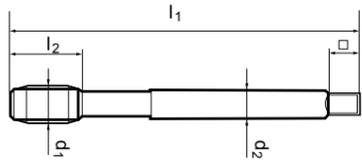
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	
нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	Покрытие
правое	Направление резания
ISO 2-6H	Допуск диаметра
3085	Артикул



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр.30	- нелегированные стали (<800 Н/мм²) - быстрорежущие стали - цветные металлы и сплавы Глубина отверстия 2×D и 3×D

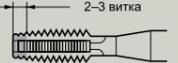
нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	Покрытие
правое	Направление резания
ISO 2-6H	Допуск диаметра
3085	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм	□	
M4	0,70	63	8	2,80	2,10	3,30
M5	0,80	70	10	3,50	2,70	4,20
M6	1,00	80	12	4,50	3,40	5,00
M8	1,25	90	15	6,00	4,90	6,80
M10	1,50	100	18	7,00	5,50	8,50
M12	1,75	110	18	9,00	7,00	10,20
M14	2,00	110	20	11,00	9,00	12,00
M16	2,00	110	20	12,00	9,00	14,00
M18	2,50	125	25	14,00	11,00	15,50
M20	2,50	140	25	16,00	12,00	17,50
M22	2,50	140	25	18,00	14,50	19,50
M24	3,00	160	30	18,00	14,50	21,00
M27	3,00	160	30	20,00	16,00	24,00
M30	3,50	180	35	22,00	18,00	26,50

Пример заказа: **3085 - M22** – метчик артикула 3085 для нарезания резьбы M22 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

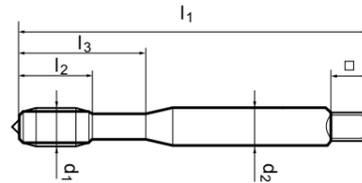
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	
нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	Покрытие
правое	Направление резания
ISO 2-6H	Допуск диаметра
3086	Артикул



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 15°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 30	- нелегированные стали (<800Н/мм²) - быстрорежущие стали - цветные металлы и сплавы Глубина отверстия 2×D

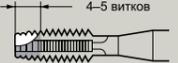
нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	Покрытие
правое	Направление резания
ISO 2-6H	Допуск диаметра
3086	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□	
M1,4	0,30	40	7		2,50	2,10	1,10
M1,6	0,35	40	8		2,50	2,10	1,25
M1,8	0,35	40	8		2,50	2,10	1,45
M2	0,40	45	6	10	2,80	2,10	1,60
M2,5	0,45	50	6	12	2,80	2,10	2,05
M3	0,50	56	7	18	3,50	2,70	2,50
M3,5	0,60	56	7	20	4,00	3,00	2,90
M4	0,70	63	8	21	4,50	3,40	3,30
M5	0,80	70	10	25	6,00	4,90	4,20
M6	1,00	80	12	30	6,00	4,90	5,00
M7	1,00	80	12	30	7,00	5,50	6,00
M8	1,25	90	15	35	8,00	6,20	6,80
M10	1,50	100	18	39	10,00	8,00	8,50

Пример заказа: **3086 - M3,5** – метчик артикула 3086 для нарезания резьбы M3,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

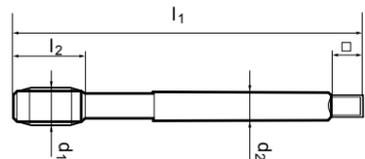
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	PM
Форма заборной части	 4-5 витков
нет	
TiCN	
правое	
6HX	
3044	



Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением, с шахматным расположением зубьев. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 28	- нелегированные и легированные стали (1000–14000 Н/мм ²) - специальные сплавы (на основе никеля) Глубина отверстия 2×D

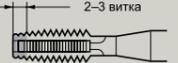
нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
TiCN	Покрытие
правое	Направление резания
6HX	Допуск диаметра
3044	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм	□	
M12	1,75	110	22	9,00	7,00	10,20
M14	2,00	110	24	11,00	9,00	12,00
M16	2,00	110	26	12,00	9,00	14,00
M20	2,50	140	30	16,00	12,00	17,50
M24	3,00	160	36	18,00	14,50	21,00
M30	3,50	180	40	22,00	18,00	26,50

Пример заказа: **3044** - **M14** - метчик артикула 3044 для нарезания резьбы M14 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

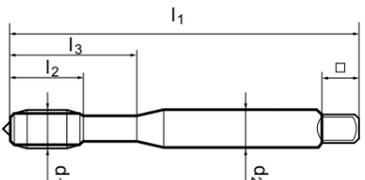
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	PM
Форма заборной части	 2-3 витка
нет	
TiN	
правое	
6HX	
3096	



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 25°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 30	- нелегированные и легированные стали (1200–14000 Н/мм ²) - специальные сплавы (на основе никеля) Глубина отверстия 2×D

нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
TiN	Покрытие
правое	Направление резания
6HX	Допуск диаметра
3096	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□	
M2	0,40	45	8		2,80	2,10	1,60
M2,2	0,45	45	9		2,80	2,10	1,75
M2,5	0,45	50	9		2,80	2,10	2,05
M3	0,50	56	10	18	3,50	2,70	2,50
M3,5	0,60	56	10	20	4,00	3,00	2,90
M4	0,70	63	12	21	4,50	3,40	3,30
M5	0,80	70	14	25	6,00	4,90	4,20
M6	1,00	80	16	30	6,00	4,90	5,00
M8	1,25	90	18	35	8,00	6,20	6,80
M10	1,50	100	20	39	10,00	8,00	8,50

Пример заказа: **3096** - **M2,5** - метчик артикула 3096 для нарезания резьбы M2,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

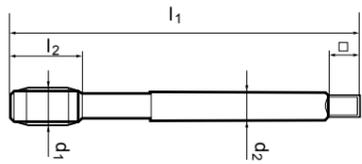
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E/PM
Форма заборной части	4–5 витков



Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 28	- нержавеющие стали Глубина отверстия 2×D

нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
TiCN	обработка паром	Покрытие
правое	правое	Направление резания
6НХ	6НХ	Допуск диаметра
3046	3048	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм	□	🔩										
M4	0,70	63	12	2,80	2,10	3,30										
M5	0,80	70	14	3,50	2,70	4,20										
M6	1,00	80	16	4,50	3,40	5,00										
M8	1,25	90	18	6,00	4,90	6,80										
M10	1,50	100	20	7,00	5,50	8,50										
M12	1,75	110	22	9,00	7,00	10,20										
M14	2,00	110	24	11,00	9,00	12,00										
M16	2,00	110	26	12,00	9,00	14,00										
M20	2,50	140	30	16,00	12,00	17,50										
M24	3,00	160	36	18,00	14,50	21,00										
M30	3,50	180	40	22,00	18,00	26,50										

Пример заказа: **3046 - M12** – метчик артикула 3046 для нарезания резьбы M12 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **3048 - M20** – метчик артикула 3048 для нарезания резьбы M20 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

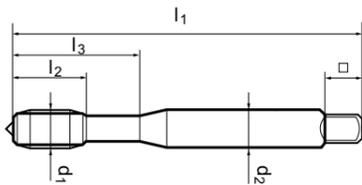
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E/PM
Форма заборной части	2–3 витка



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 30	- нержавеющие стали - цветные металлы и сплавы (артикул 3104) Глубина отверстия 2×D и 3×D

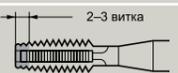
нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
обработка паром	обработка паром	Покрытие
правое	правое	Направление резания
6НХ	6НХ	Допуск диаметра
3100	3104	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□	🔩									
M2	0,40	45	6	10	2,80	2,10	1,60									
M2,5	0,45	50	6	12	2,80	2,10	2,05									
M3	0,50	56	7	18	3,50	2,70	2,50									
M4	0,70	63	8	21	4,50	3,40	3,30									
M5	0,80	70	10	25	6,00	4,90	4,20									
M6	1,00	80	12	30	6,00	4,90	5,00									
M8	1,25	90	15	35	8,00	6,20	6,80									
M10	1,50	100	18	39	10,00	8,00	8,50									

Пример заказа: **3100 - M2,5** – метчик артикула 3100 для нарезания резьбы M2,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **3104 - M10** – метчик артикула 3104 для нарезания резьбы M10 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

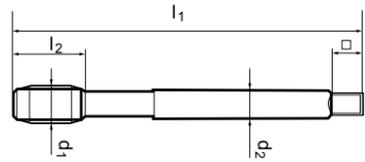
ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E/PM
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 30	- нержавеющие стали Глубина отверстия 2*D и 3*D

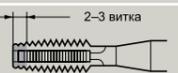
нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
TiCN	TiCN	Покрытие
правое	правое	Направление резания
6HX	6HX	Допуск диаметра
3099	3103	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм	□	
M4	0,70	63	8	2,80	2,10	3,30
M5	0,80	70	10	3,50	2,70	4,20
M6	1,00	80	12	4,50	3,40	5,00
M8	1,25	90	15	6,00	4,90	6,80
M10	1,50	100	18	7,00	5,50	8,50
M12	1,75	110	18	9,00	7,00	10,20
M14	2,00	110	20	11,00	9,00	12,00
M16	2,00	110	20	12,00	9,00	14,00
M20	2,50	140	25	16,00	12,00	17,50
M24	3,00	160	30	18,00	14,50	21,00
M30	3,50	180	35	22,00	18,00	26,50

Пример заказа: **3099 - M16** – метчик артикула 3099 для нарезания резьбы M16 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **3103 - M30** – метчик артикула 3103 для нарезания резьбы M30 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

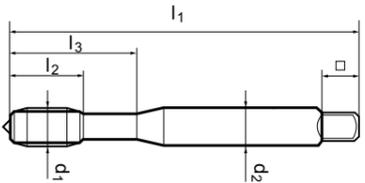
ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E/PM
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 30	- нержавеющие стали Глубина отверстия 2*D и 3*D

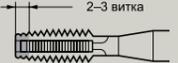
нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
TiCN	TiCN	Покрытие
правое	правое	Направление резания
6HX	6HX	Допуск диаметра
3098	3102	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□	
M2	0,40	45	6	10	2,80	2,10	1,60
M2,5	0,45	50	6	12	2,80	2,10	2,05
M3	0,50	56	7	18	3,50	2,70	2,50
M4	0,70	63	8	21	4,50	3,40	3,30
M5	0,80	70	10	25	6,00	4,90	4,20
M6	1,00	80	12	30	6,00	4,90	5,00
M8	1,25	90	15	35	8,00	6,20	6,80
M10	1,50	100	18	39	10,00	8,00	8,50

Пример заказа: **3098 - M4** – метчик артикула 3098 для нарезания резьбы M4 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **3102 - M8** – метчик артикула 3102 для нарезания резьбы M8 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

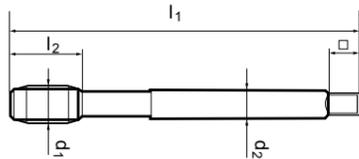
ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E/PM
Форма заборной части	 2-3 витка



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 30	- нержавеющие стали - цветные металлы (артикул 3105) Глубина отверстия 2*D и 3*D

нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
обработка паром	обработка паром	Покрытие
правое	правое	Направление резания
6НХ	6НХ	Допуск диаметра
3101	3105	Артикул

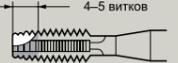


d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм	□	
M4	0,70	63	8	2,80	2,10	3,30
M5	0,80	70	10	3,50	2,70	4,20
M6	1,00	80	12	4,50	3,40	5,00
M8	1,25	90	15	6,00	4,90	6,80
M10	1,50	100	18	7,00	5,50	8,50
M12	1,75	110	18	9,00	7,00	10,20
M14	2,00	110	20	11,00	9,00	12,00
M16	2,00	110	20	12,00	9,00	14,00
M20	2,50	140	25	16,00	12,00	17,50
M24	3,00	160	30	18,00	14,50	21,00
M30	3,50	180	35	22,00	18,00	26,50

Пример заказа: **3101 - M10** – метчик артикула 3101 для нарезания резьбы M10 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
Пример заказа: **3105 - M24** – метчик артикула 3105 для нарезания резьбы M24 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)



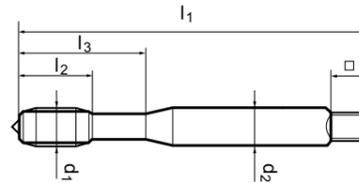
ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E/PM
Форма заборной части	 4-5 витков



Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 28	- нержавеющие стали - цветные металлы Глубина отверстия 2*D

нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
TiCN	обработка паром	Покрытие
правое	правое	Направление резания
6НХ	6НХ	Допуск диаметра
3049	3051	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□	
M2	0,40	45	8		2,80	2,10	1,60
M2,5	0,45	50	9		2,80	2,10	2,05
M3	0,50	56	10	18	3,50	2,70	2,50
M4	0,70	63	12	21	4,50	3,40	3,30
M5	0,80	70	14	25	6,00	4,90	4,20
M6	1,00	80	16	30	6,00	4,90	5,00
M8	1,25	90	18	35	8,00	6,20	6,80
M10	1,50	100	20	39	10,00	8,00	8,50

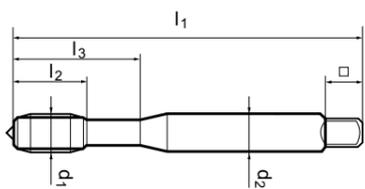
Пример заказа: **3049 - M3** – метчик артикула 3049 для нарезания резьбы M3 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
Пример заказа: **3051 - M6** – метчик артикула 3051 для нарезания резьбы M6 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)



РЕЗЬБО-НАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

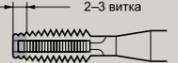
Стандарт	DIN 371			Общая характеристика	Особенности применения	
Режущий материал	HSS-E			С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 30	- не легированные и легированные стали ($\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$) - быстрорежущие стали (артикул 3111) Глубина отверстия 2xD и 3xD 	
Форма заборной части				нет	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
				обработка паром	TiN	Покрытие
				правое	правое	Направление резания
				ISO 2-6H	ISO 2-6H	Допуск диаметра
				3109	3111	Артикул

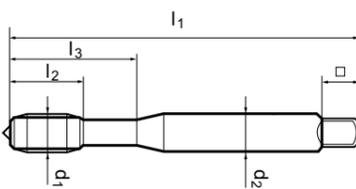


d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□																		
M2	0,40	45	6	10	2,80	2,10	1,60																	
M2,5	0,45	50	6	12	2,80	2,10	2,05																	
M3	0,50	56	7	18	3,50	2,70	2,50																	
M3,5	0,60	56	7	20	4,00	3,00	2,90																	
M4	0,70	63	8	21	4,50	3,40	3,30																	
M5	0,80	70	10	25	6,00	4,90	4,20																	
M6	1,00	80	12	30	6,00	4,90	5,00																	
M8	1,25	90	15	35	8,00	6,20	6,80																	
M10	1,50	100	18	39	10,00	8,00	8,50																	

Пример заказа: 3109 - M4 - метчик артикула 3109 для нарезания резьбы M4 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
Пример заказа: 3111 - M10 - метчик артикула 3111 для нарезания резьбы M10 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371			Общая характеристика	Особенности применения		
Режущий материал	HSS-E/PM			С прямой канавкой, заточка формы С. Артикулы 3270 и С3270 рекомендуются также при минимальной смазке и сухой обработке. *Метчики с подводом СОЖ изготавливаются, начиная с М6. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 38, 40	- чугуны Глубина отверстия 2xD и 3xD 		
Форма заборной части				нет	да, центральное*	нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
				TiAlN	TiAlN	азотированное	Покрытие
				правое	правое	правое	Направление резания
				6HX	6HX	6HX	Допуск диаметра
				3270	C3270	3275	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□																		
M2	0,40	45	8		4,80	2,10	1,60																	
M2,5	0,45	50	9		2,80	2,10	2,05																	
M3	0,50	56	10	18	3,50	2,70	2,50																	
M3,5	0,60	56	10	20	4,00	3,00	2,90																	
M4	0,70	63	12	21	4,50	3,40	3,30																	
M5	0,80	70	14	25	6,00	4,90	4,20																	
M6	1,00	80	16	30	6,00	4,90	5,00																	
M7	1,00	80	16	30	7,00	5,50	6,00																	
M8	1,25	90	18	35	8,00	6,20	6,80																	
M10	1,50	100	20	39	10,00	8,00	8,50																	

Пример заказа: 3270 - M2 - метчик артикула 3270 для нарезания резьбы M2 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
Пример заказа: C3270 - M10 - метчик артикула C3270 для нарезания резьбы M10 (с каналами для внутреннего подвода СОЖ)
Пример заказа: 3275 - M5 - метчик артикула 3275 для нарезания резьбы M5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

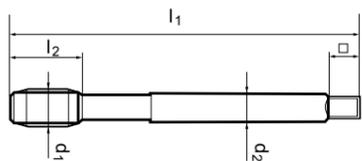
ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E/PM
Форма заборной части	2-3 витка



Общая характеристика	С прямой канавкой, заточка формы С.	Особенности применения	- чугуны
	Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 38		Глубина отверстия 2*D и 3*D

нет		Каналы для внутреннего подвода СОЖ
азотированное		Покрытие
правое		Направление резания
6НХ		Допуск диаметра
3279		Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм	□													
M4	0,70	63	12	2,80	2,10	3,30												
M5	0,80	70	14	3,50	2,70	4,20												
M6	1,00	80	16	4,50	3,40	5,00												
M8	1,25	90	18	6,00	4,90	6,80												
M10	1,50	100	20	7,00	5,50	8,50												
M12	1,75	110	22	9,00	7,00	10,20												
M14	2,00	110	24	11,00	9,00	12,00												
M16	2,00	110	26	12,00	9,00	14,00												
M18	2,50	125	30	14,00	11,00	15,50												
M20	2,50	140	30	16,00	12,00	17,50												
M22	2,50	140	30	18,00	14,50	19,50												
M24	3,00	160	36	18,00	14,50	21,00												
M30	3,50	180	40	22,00	18,00	26,50												

Пример заказа: 3279 - M14 - метчик артикула 3279 для нарезания резьбы M14 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

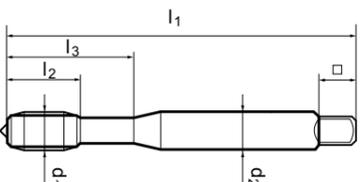
ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	4-5 витков



Общая характеристика	С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением.	Особенности применения	- цветные металлы
	*Метчики с подводом СОЖ изготавливаются, начиная с М8.		Глубина отверстия 2*D
	Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 40		

нет	да, радиальное*	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
DLC	DLC	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 2-6H	Допуск диаметра
3291	C3291	Артикул

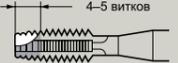


d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□												
M2	0,40	45	8		2,80	2,10	1,60											
M2,5	0,45	50	9		2,80	2,10	2,05											
M3	0,50	56	10	18	3,50	2,70	2,50											
M4	0,70	63	12	21	4,50	3,40	3,30											
M5	0,80	70	14	25	6,00	4,90	4,20											
M6	1,00	80	16	30	6,00	4,90	5,00											
M8	1,25	90	18	35	8,00	6,20	6,80											
M10	1,50	100	20	39	10,00	8,00	8,50											

Пример заказа: 3291 - M4 - метчик артикула 3291 для нарезания резьбы M4 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

Пример заказа: C3291 - M10 - метчик артикула C3291 для нарезания резьбы M10 (с каналами для внутреннего подвода СОЖ)

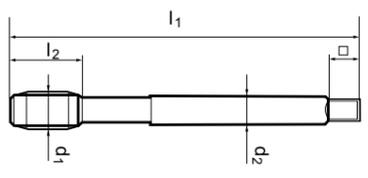
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением. *Метчики с подводом СОЖ изготавливаются, начиная с М8. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 40	- цветные металлы Глубина отверстия 2*D

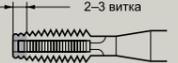
нет	да, радиальное*	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
DLC	DLC	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 2-6H	Допуск диаметра
3292	C3292	Артикул



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм	□	
M6	1,00	80	16	4,50	3,40	5,00
M8	1,25	90	18	6,00	4,90	6,80
M10	1,50	100	20	7,00	5,50	8,50
M12	1,75	110	22	9,00	7,00	10,20
M14	2,00	110	24	11,00	9,00	12,00
M16	2,00	110	26	12,00	9,00	14,00
M18	2,50	125	30	14,00	11,00	15,50
M20	2,50	140	30	16,00	12,00	17,50

Пример заказа: **3292** - **M8** - метчик артикула 3292 для нарезания резьбы М8 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **C3292** - **M18** - метчик артикула C3292 для нарезания резьбы М18 (с каналами для внутреннего подвода СОЖ)

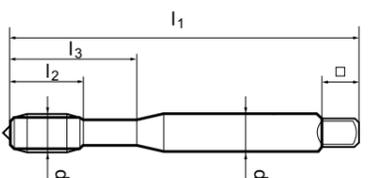
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы С. *Метчики с подводом СОЖ изготавливаются, начиная с М6. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр.40	- цветные металлы Глубина отверстия 2*D и 3*D

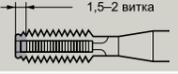
нет	да, центральное*	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
DLC	DLC	Покрытие
правое	правое	Направление резания
ISO 2-6H	ISO 2-6H	Допуск диаметра
3299	C3299	Артикул

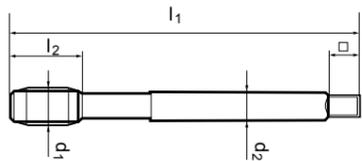


d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм	□	
M2	0,40	45	6	10	2,80	2,10	1,60
M2,5	0,45	50	6	12	2,80	2,10	2,05
M3	0,50	56	7	18	3,50	2,70	2,50
M3,5	0,60	56	7	20	4,00	3,00	2,90
M4	0,70	63	8	21	4,50	3,40	3,30
M5	0,80	70	10	25	6,00	4,90	4,20
M6	1,00	80	12	30	6,00	4,90	5,00
M8	1,25	90	15	35	8,00	6,20	6,80
M10	1,50	100	18	39	10,00	8,00	8,50

Пример заказа: **3299** - **M5** - метчик артикула 3299 для нарезания резьбы М5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)
 Пример заказа: **C3299** - **M10** - метчик артикула C3299 для нарезания резьбы М10 (с каналами для внутреннего подвода СОЖ)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

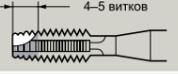
Стандарт	DIN 376			Общая характеристика	Особенности применения
Режущий материал	HSS-E			С правой винтовой канавкой примерно 40°, заточка формы E. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 40	- цветные металлы Глубина отверстия 2*D и 3*D
Форма заборной части	1,5–2 витка				
		нет		Каналы для внутреннего подвода СОЖ	
		DLC		Покрытие	
		правое		Направление резания	
		ISO 2-6H		Допуск диаметра	
		3304		Артикул	

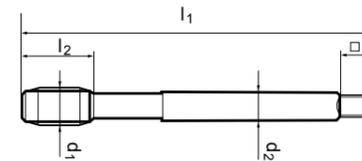


d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм	□													
M6	1,00	80	12	4,50	3,40	5,00												
M8	1,25	90	15	6,00	4,90	6,80												
M10	1,50	100	18	7,00	5,50	8,50												
M12	1,75	110	18	9,00	7,00	10,20												
M14	2,00	110	20	11,00	9,00	12,00												
M16	2,00	110	20	12,00	9,00	14,00												
M18	2,50	125	25	14,00	11,00	15,50												
M20	2,50	140	25	16,00	12,00	17,50												

Пример заказа: **3304** - **M6** - метчик артикула 3334 для нарезания резьбы М6 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376				Общая характеристика	Особенности применения
Режущий материал	HSS-E				С прямой канавкой, заточка формы В, с поднутрением, (артикул 3298 с шахматным расположением зубьев) Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 40	- цветные металлы Глубина отверстия 2*D
Форма заборной части	4–5 витков					
		нет	нет		Каналы для внутреннего подвода СОЖ	
		без покрытия	без покрытия		Покрытие	
		правое	правое		Направление резания	
		ISO 2-6H	ISO 2-6H		Допуск диаметра	
		3297	3298		Артикул	



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм	□													
M6	1,00	80	16	4,50	3,40	5,00												
M8	1,25	90	18	6,00	4,90	6,80												
M10	1,50	100	20	7,00	5,50	8,50												
M12	1,75	110	22	9,00	7,00	10,20												
M14	2,00	110	24	11,00	9,00	12,00												
M16	2,00	110	26	12,00	9,00	14,00												
M18	2,50	125	30	14,00	11,00	15,50												
M20	2,50	140	30	16,00	12,00	17,50												

Пример заказа: **3297** - **M16** - метчик артикула 3297 для нарезания резьбы М16 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

Пример заказа: **3298** - **M20** - метчик артикула 3298 для нарезания резьбы М20 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

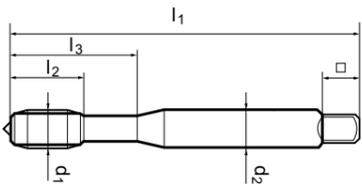
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	Покрытие
правое	Направление резания
ISO 2-6H	Допуск диаметра
3306	Артикул

Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 45°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 40	- цветные металлы Глубина отверстия 2*D и 3*D



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	d2, мм															
M2	0,40	45	6	10	2,80	2,10	1,60													
M2,5	0,45	50	6	12	2,80	2,10	2,05													
M3	0,50	56	7	18	3,50	2,70	2,50													
M3,5	0,60	56	7	20	4,00	3,00	2,90													
M4	0,70	63	8	21	4,50	3,40	3,30													
M5	0,80	70	10	25	6,00	4,90	4,20													
M6	1,00	80	12	30	6,00	4,90	5,00													
M7	1,00	80	12	30	7,00	5,50	6,00													
M8	1,25	90	15	35	8,00	6,20	6,80													
M10	1,50	100	18	39	10,00	8,00	8,50													

Пример заказа: 3306 - M3,5 - метчик артикула 3306 для нарезания резьбы M3,5 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

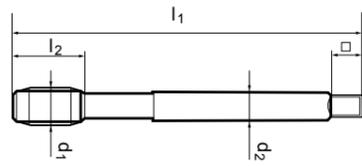
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарт	DIN 376
Режущий материал	HSS-E
Форма заборной части	



нет	Каналы для внутреннего подвода СОЖ
без покрытия	Покрытие
правое	Направление резания
ISO 2-6H	Допуск диаметра
3307	Артикул

Общая характеристика	Особенности применения
С правой винтовой канавкой примерно 45°, заточка формы С. Применяемость по обрабатываемым материалам и типам резьбы, стр. 40	- цветные металлы Глубина отверстия 2*D и 3*D



d1	Шаг, мм	l1, мм	l2, мм	d2, мм																
M6	1,00	80	12	4,50	3,40	5,00														
M8	1,25	90	15	6,00	4,90	6,80														
M10	1,50	100	18	7,00	5,50	8,50														
M12	1,75	110	18	9,00	7,00	10,20														
M14	2,00	110	20	11,00	9,00	12,00														
M16	2,00	110	20	12,00	9,00	14,00														
M20	2,50	140	25	16,00	12,00	17,50														

Пример заказа: 3307 - M10 - метчик артикула 3307 для нарезания резьбы M10 (без каналов для внутреннего подвода СОЖ)

