

Частота вращения шпинделя, n

$$n = V_c \times 1000 / \pi \times D$$

V_c - скорость резания (табличная величина) (м/мин)
 D - номинальный диаметр резцы (мм)

Для выбора правильного значения крутящего момента на резьбовой вставке используйте формулу расчета:

$$M_d = p^2 \times D \times k_s / 8000$$

Н*м

p - шаг резьбы (мм)
 k_s - удельное усилие резания (Н/мм²) - табличная величина

Так же для проверки необходимой мощности на шпинделе станка для нарезания резьбы используйте формулу:

$$P = M_d \times 2 \times \pi \times n / 60$$

кВт

Скорости резания, указанные в таблице, являются начальными рекомендованными значениями и могут корректироваться в зависимости от условий обработки (системы СПИД, смазки и т.д.). Рекомендуется брать значение из середины интервала и оптимизировать его, делая акцент на производительность либо стойкость. Слишком маленькая скорость резания, равно как и слишком большая, ведет к износу и может стать причиной поломки инструмента. См. раздел 1.9 Возможные проблемы при нарезании резьбы и способы их решения [стр.](#)

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

Область применения			Пример	Твердость НВ	Скорость резания, Vc		Удельная сила резания, Kс, Н/мм²
					С покрытием	Без покрытия	
1. Сталь	1.1	Холоднокатанные, электротехнические	Ст15, Ст3	<120	15-45	5-25	2000
	1.2	Конструкционные	Ст45	<200	15-45	5-25	2100
	1.3	Углеродистые нелегированные	09Г2С	<250	10-40	5-20	2200
	1.4	Легированные, стальное литье	18ХГ, 20Л	<250	10-40	5-20	2400
	1.5	Легированная каленная, отпущенная	50Х,30ХМА	250-350	5-15	2-10	2500
	1.6	Высоколегированные закаленные	30Х3МФ	38-45 HRC	2-10*		2600
	1.7	Высоколегированные закаленные		45-49 HRC	1-5*		2900
	1.8	Высоколегированные закаленные		49-62 HRC	1-3*		3000
2. Нержавеющая сталь	2.1	Ферритные	20Х13, 40Х13	<250	4-20	2-10	2300
	2.2	Аустенитные	12Х18Н10Т	<250	4-20	2-10	2600
	2.3	Аустенитно-ферритные	08Х22Н6Т	<320	4-20		3000
	2.4	Аустенитно-ферритные жаропрочные		330-410	2-8		3100
3. Чугуны	3.1	Серый чугун	СЧ10, СЧ15	<180	15-45	10-25	1600
	3.2	Серый чугун	СЧ30	180-300	10-40	10-20	1600
	3.3	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом	ВЧ40	<300	10-30	5-15	1700
	3.4	Ковкий чугун	КЧ35	250-500	10-20	3-10	1700
	3.5	Серый вермикулярный	ЧВГ30	200-300	10-25		2000
4. Легкие сплавы	4.1	Чистый алюминий/магний	АД1, АМг1	<100	15-35	10-20	700
	4.2	Алюминиевые сплавы с содержанием Si<0,5 %	АМг5Л	<150	15-40	10-20	700
	4.3	Алюминиевые сплавы с содержанием Si<10 %	АК8	<150	15-40	10-20	800
	4.4	Алюминиевые сплавы с содержанием Si>12 %	АК17	<180	15-40		1000
	4.5	Магниеые сплавы	МА5		20-55		600
	4.6	Литейные сплавы магния	МЛ5, МЛ6	70-120	20-55		700
	5.1	Чистая медь	М1, М2	<100	5-30		800
	5.2	Медно-цинковые сплавы (латунь длинностружечная)	Л90	<200	15-35		1000
	5.3	Медно-цинковые сплавы, бронза (латунь короткостружечная)	ЛС59, ЛА67	<200	5-25		1000
	5.4	Высокопрочная бронза		<440	1-6		1000
	6.1	Термопластики - углепластики (длинностружечные)	Полистирол		15-20*		400
	6.2	Термореактивные			5-15*	2-10*	600
	6.3	Армированные		240-440	3-10*		800
	6.4	Графит технический	И1, И3		20-50*		600
7 Специальные сплавы	7.1	Чистый титан	ВТ1	<200	2-10		2000
	7.2	Титановые сплавы	ВТ6	<270	1-8		2000
	7.3	Титановые сплавы	ВТ22	<410	1-5		2300
	7.4	Чистый никель	НП2	<150	1-6		1300
	7.5	Сплавы на основе Ni	ХН63МБ	<270	2-5		2000
	7.6	Сплавы на основе Ni	ХН73МВТЮ	<470	2-5		2000

* значение скорости для инструмента из твердого сплава



1.1 КАК ПРАВИЛЬНО ВЫБРАТЬ МЕТЧИК

Уважаемые коллеги,

Ни для кого не секрет, что в машиностроении процесс нарезания резьбы играет ключевую роль, так как выполняется в последнюю очередь на полностью готовом изделии.

Этот фактор чаще всего обязывает технолога подойти к выбору инструмента для нарезания резьбы крайне ответственно. Данное руководство поможет правильно сориентировать пользователя в огромном разнообразии видов метчиков и избежать наиболее часто повторяющихся ошибок при нарезании резьбы.

1.2 ТИПЫ РЕЗЬБЫ

В современном машиностроении используется большое количество видов резьбовых соединений. В данном каталоге представлены основные виды резьбы, используемые в машиностроении. Ниже приведены основные типы резьбы, используемые в данном каталоге:

 M	ISO Метрическая резьба DIN 13	 UN-8	Унифицированная дюймовая резьба UN-8 60° ASME B1.1 для специальных диаметров и шагов
 MF	ISO Метрическая резьба, мелкий шаг DIN 13	 BSW	Британский стандарт резьбы (Витворта), крупный шаг BS 84
 UNC	Унифицированная дюймовая резьба UN 60°, крупный шаг ASME B1.1	 UNEF	Унифицированная дюймовая резьба UN 60°, экстра мелкий шаг ASME B1.1
 UNF	Унифицированная дюймовая резьба UN 60°, мелкий шаг ASME B1.1	 NPSM	Американская стандарт трубной цилиндрической резьбы ANSI B1.20.1 для механических соединений
 G	Трубная цилиндрическая резьба (Витворта) DIN EN ISO 228	 Pg	Резьба электротехнического назначения DIN 40430
 NPT	Американский стандарт трубной конической резьбы ANSI/ASME B1.20.1 для резьбы с использованием уплотнительного материала, конусность 1:16	 NPTF	Американский стандарт трубной конической резьбы ANSI B1.20.3 для резьбы без использования уплотнительного материала, конусность 1:16
 NPSF	Американский стандарт трубной цилиндрической резьбы ANSI B1.20.3 внутренняя трубная цилиндрическая резьба для топливных соединений (в т.ч. нефтяных, трубопроводных); комбинируется с наружной конической трубной резьбой NPT или PTF-SAE-SHORT; контролируется коническими калибрами	 Rc (BSPT)	Британский стандарт трубной конической резьбы (Витворта) DIN EN 10226-2 и ISO 7-1 для герметичных соединений, работающих под давлением и выполненных на резьбе; конусность 1:16
 Rp (BSPP)	Трубная цилиндрическая резьба (Витворта) DIN EN 10226-1 и ISO 7-1 для герметичных соединений, работающих под давлением и выполненных на резьбе	 Tr	Метрическая трапецеидальная резьба, основной шаг DIN 103
 EG M	ISO Метрическая резьба DIN 8140-2 для использования проволоочной резьбовой вставки	 Rd	Круглая резьба Rd DIN 405

1.3 ТИПЫ ОТВЕРСТИЙ

В основном отверстия подразделяются на два основных типа: глухие (без выхода из материала) и сквозные (с выходом из материала).

Примеры сквозных и глухих отверстий:

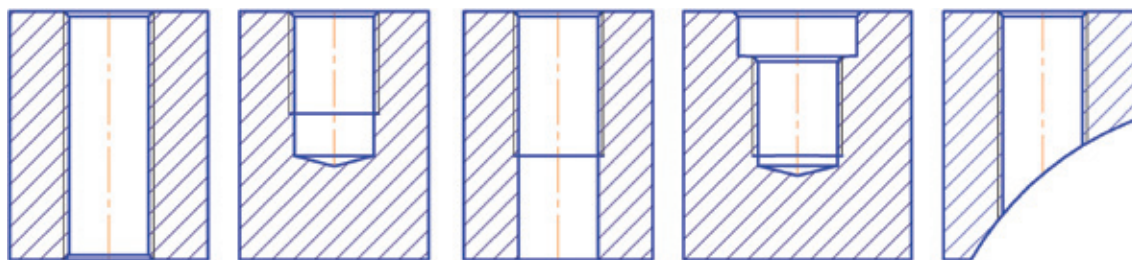


рис. 1А (сквозное)

рис. 1Б (глухое)

рис. 1В (сквозное
без выхода резьбы)

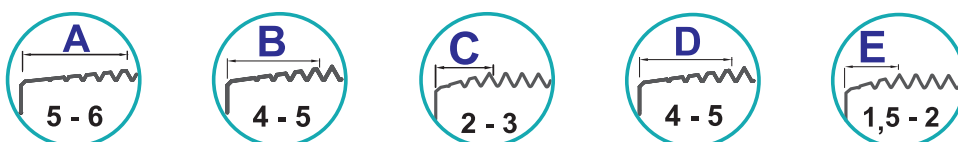
рис. 1Г (отверстие
с увеличенным
диаметром на входе)*

рис. 1Д (с выходом
на наклонную
поверхность)

*не рекомендуется использование метчиков со спиральной канавкой

1.4 ТИПЫ ЗАХОДНОЙ ЧАСТИ

Для разных условий обработки применяются метчики с разной длиной заходной части:



1.5 СИЛЫ ДЕЙСТВУЮЩИЕ ПРИ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИИ

Ниже приведены силы возникающие при резьбонарезании у метчика со спиральной канавкой (рис. А) и с прямой канавкой с подточкой (рис. Б):

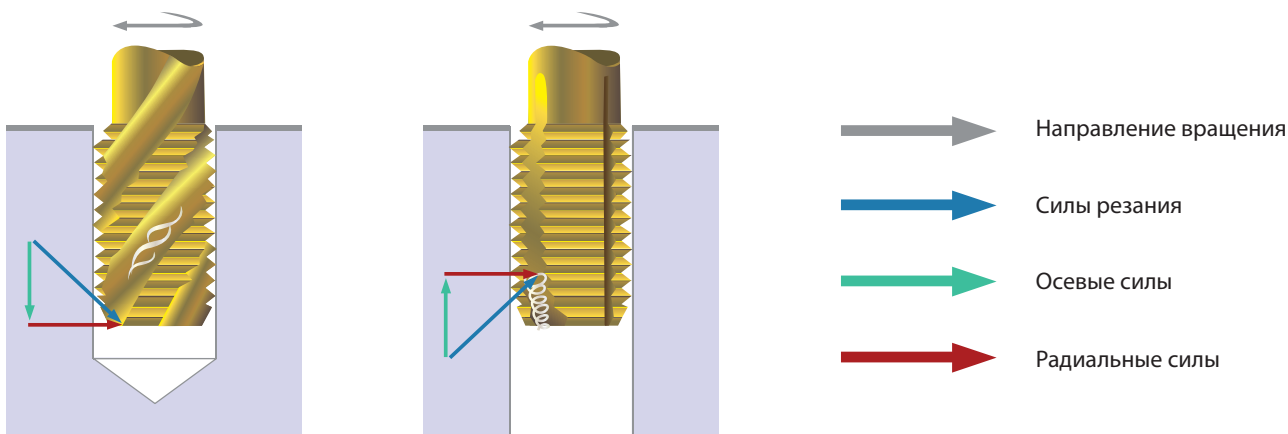


рис. А (силы, действующие
при использовании метчиков
с правой спиралью)

рис. Б (силы, действующие при
использовании метчиков со
спиральным заборным конусом)

Это необходимо учесть при использовании плавающих резьбонарезных патронов.

В случае использования метчиков с правой спиралью осевые силы направлены в сторону подачи, что компенсируется продольным растяжением патрона. Это может привести к увеличенному шагу резьбы. Поэтому значение подачи необходимо назначать приблизительно на 5% меньше от расчетной $V_f = n \cdot p$ (где n частота вращения, p шаг резьбы)

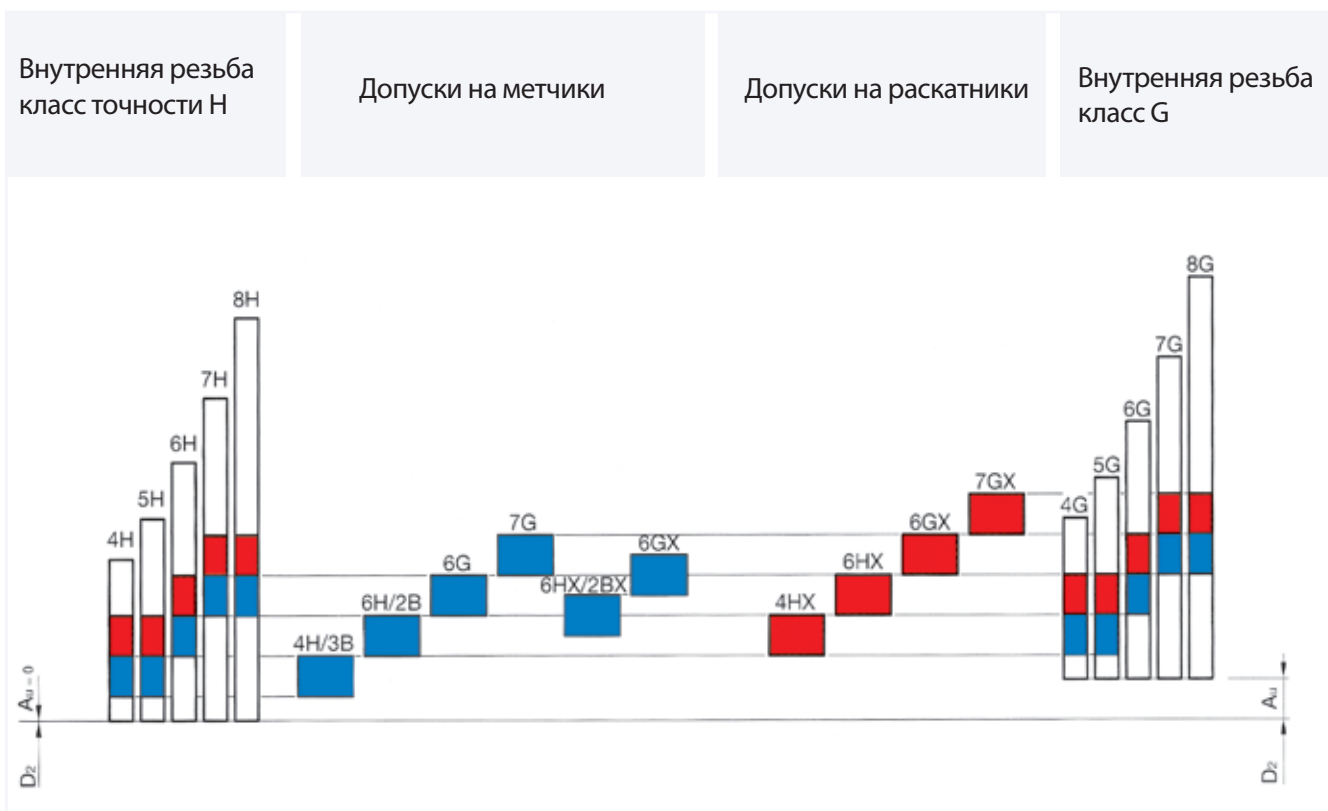
В случае использования метчиков с левой спиралью или прямыми канавками, осевые силы действуют против направления подачи. Поэтому рекомендуется использовать расчетное значение подачи.



ТАБЛИЦА СООТВЕТСВИЯ ПОЛЕЙ ДОПУСКОВ ВНУТРЕННЕЙ И НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ

Метчик			Внутренняя резьба, гайка					Тип соединения
ISO	DIN	ANSI/ASME						
ISO 1	4H	3B	4H	5H				С натягом
ISO 2	6H	2B	4G	5G	6H			По переходной посадке
ISO 3	6G	1B			6G	7H	8H	С зазором
	7G					7G	8G	Прослабленное под покрытие

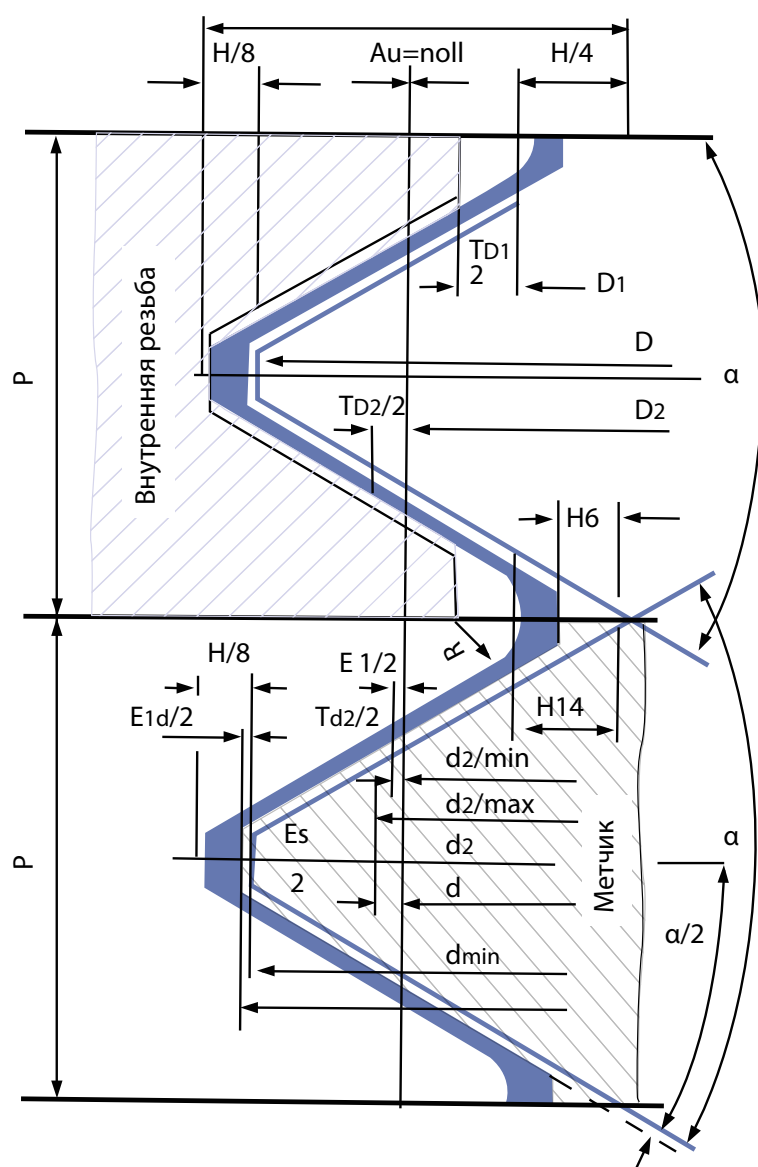
КЛАССЫ ТОЧНОСТИ



D2 - средний диаметр, Au- основное отклонение

Для получения стандартного резьбового соединения с переходной посадкой необходимо использовать метчики с допуском ISO 2, 6H или 2B. Метчики с меньшим допуском по ISO 1 (4H или 3B) позволяют получить соединение с натягом по среднему диаметру резьбы. Метчики с допуском по ISO 3 (6G, 1B) используются в гайках, на которые предполагается нанести покрытие.

Кроме метчиков с допусками 6H, 6G и 7G выпускаются метчики 6HX и 6GX. Буква "X" означает, что данный допуск не является стандартным. Такие метчики применяются в материалах для компенсации эластичной деформации материала. Поле допуска 6H и 6HX одно и то же. Используется такой вид допуска, как правило, в раскатниках.



Внутренняя резьба



Метчик

Внутренняя резьба

Au	Основное отклонение
D	Диаметр впадин внутренней резьбы
D1	Диаметр вершин внутренней резьбы
D2	Средний диаметр
H	Высота исходного треугольника
P	Шаг
Td1	Допуск D1
Td2	Допуск D2
α	Угол профиля

Внутренняя резьба

d	Диаметр впадин внутренней резьбы (=D)
dmin	Диаметр впадин резьбы метчика
d2	Средний диаметр
d2max	Максимальный средний диаметр
d2min	Минимальный средний диаметр
E1	Нижнее отклонение d2
Es	Верхнее отклонение d2
E1d	Нижнее отклонение d
P	Шаг
R	Радиус впадины метчика
Td2	Допуск на средний диаметр
Tα2	Допуск половины угла профиля
α	Угол профиля
$\alpha/2$	Половина угла профиля

СОЖ или смазочно-охлаждающая жидкость используется для повышения стойкости инструмента и улучшения качества получаемой резьбы.

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ СОЖ

Эмульсия

Наиболее широко используемый в промышленности тип СОЖ, используется на всех современных станках с ЧПУ

Паста

Данный тип СОЖ используется для нарезания резьб больших размеров и для нарезания резьбы раскатниками. Паста наносится в ручную.

Минимальное количество смазки (MQL)

В настоящее время большое распространение получили различные аэрозоли для подачи через шпиндель современных обрабатывающих центров. Принцип использования минимального кол-ва смазки становится популярным из за своей эффективности и экологической чистоты.

Масло

Использование масел для нарезания резьбы позволяет получить высокое качество поверхности резьбы и максимально увеличить стойкость используемого инструмента.

ОСНОВНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ СОЖ

Основные группы материалов		Нарезание резьбы метчиком	Раскатывание резьбы (бесстружечные метчики)
P	сталь сталь 850-1200 Н/мм ² сталь 1200-1400 Н/мм ²	Эмульсия 5% Эмульсия 5-10% Эмульсия 10% или масло	Эмульсия 5-10% Эмульсия 10% или масло Эмульсия 10% или масло
M	Нержавеющие стали	Эмульсия 5-10% или масло	Эмульсия 5-10% или масло
K	Серый чугун Чугун с шаровидным графитом (ВЧ)	Эмульсия 5% Эмульсия 5%	не обрабатывается Эмульсия 10%
N	Алюминий, Si≤12% Алюминий, Si≥12% Магний Медь	Эмульсия 5-10% Эмульсия 5-10% Масло Эмульсия 5-10%	Эмульсия 5-15% Эмульсия 5-15% обработка раскатниками практически не применяется Обработка раскатниками практически не применяется Эмульсия 5-10%
S	Титановые сплавы Никелевые сплавы	Эмульсия 10% или специальные масла Эмульсия 10% или специальные масла	Специальные масла Специальные масла
H	Закаленная сталь ≥ 49 HRC	без СОЖ, при использовании тв.сплавного инструмента использовать специальные масла	не обрабатывается не применяются, т.к не получить точную резьбу
O	Пластмассы	Эмульсия 5%	



Категорически запрещается использование СОЖ при обработке закаленных материалов с твердостью ≥42 HRC! Обработка производится в сухую. В противном случае использование СОЖ приведет к поломке инструмента.

Проблема	Причина	Способы устранения
Увеличенный размер резьбового отверстия (идет не проходной калибр)	Неправильное значение осевой подачи	Возникает, как правило, у спиральных метчиков. При обработке спиральными метчиками возникают силы в направлении подачи. Необходимо снизить подачу на 5-7%
	Малая скорость резания	Используйте рекомендованные режимы резания
	Выбран неподходящий тип метчика	Выбрать метчик с меньшим углом спирали либо метчик с подточкой для прямых канавок
	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования
	Ассиметричность метчика и отверстия	Убедиться в соосности инструмента и отверстия
	Неправильный допуск	Допуск метчика и контрольного образца различны. Выбрать метчик с правильным допуском
Уменьшенный размер резьбового отверстия (проходной калибр не идет)	Выбран неподходящий тип метчика	Выбрать метчик с меньшим углом спирали либо метчик с подточкой для прямых канавок
	Диаметр под резьбу меньше рекомендованного	Увеличить диаметр отверстия до рекомендованного каталогом (см. рекомендации )
	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования и вымывания стружки из зоны резания
	Неправильный допуск	Допуск метчика и контрольного образца различны. Выбрать метчик с правильным допуском
	В следствие пластической деформации обрабатываемый материал сужается	Выбрать метчик, следуя рекомендациям каталога
Выкрашивание режущих кромок	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования
	Утыкание метчика в дно отверстия	Увеличить глубину отверстия (если возможно). Использовать метчик с более короткой заходной частью. Уменьшить глубину резьбы
	Заклинивание стружки при нарезании метчиками со спиральной канавкой на выходе из отверстия	Нарезать резьбу в отверстии без фаски. Заходную фаску делать после обработки резьбы
	Наклеп	Использовать метчик с износостойким покрытием. Увеличить СОЖ. Уменьшить скорость резания
	Малый диаметр отверстия под резьбу	Увеличить диаметр отверстия до рекомендованного



Проблема	Причина	Способы устранения
Поломка метчика	Сильный износ, приводящий к увеличению крутящего момента	Своевременно менять инструмент на новый (переточенный)
	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования
	Утыкание метчика в дно отверстия	Увеличить глубину отверстия (если возможно). Использовать метчик с более короткой заходной частью. Уменьшить глубину резьбы. Использовать резьбонарезные патроны с компенсацией на сжатие/растяжение
	Малый диаметр отверстия под резьбу	Увеличить диаметр отверстия до рекомендованного
	Высокая скорость обработки	Оптимизировать скорость резания
Быстрый износ	Высокая скорость обработки	Уменьшить скорость резания
	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования
Нарост на инструменте	Неправильный тип метчика	Использовать метчик с большим углом затыловки. Для мягких материалов использовать метчики с полированными канавками
	Маленькая скорость резания	Пользуйтесь рекомендованными режимами резания
	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования
	Неправильный тип покрытия или его отсутствие	Для мягких материалов использовать метчики без покрытия (для Al сплавов при содержании Si<12%). Для нержавеющей и мягких сталей - тип покрытия V
Поверхность резьбы рваная	Высокая скорость резания	Оптимизировать скорость резания
	Нарост на режущей кромке	См. нарост на инструменте
	Плохое удаление стружки из зоны резания	Использовать метчик с соответствующей геометрией канавки



I ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.10 МАТЕРИАЛЫ, ИСПОЛЪЗУЕМЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕТЧИКОВ

Компания НПО СТАМО использует только высококачественные материалы для изготовления резбонарезного инструмента. Весь материал проходит 100% входной контроль качества.

В зависимости от необходимой задачи в основной материал добавляются такие вещества как:
Вольфрам, молибден: увеличивающие сопротивление к износу и повышающие термостойкость;
Кобальт: увеличение твердости и износостойкости при высоких температурах;
Ванадий: увеличение износостойкости;

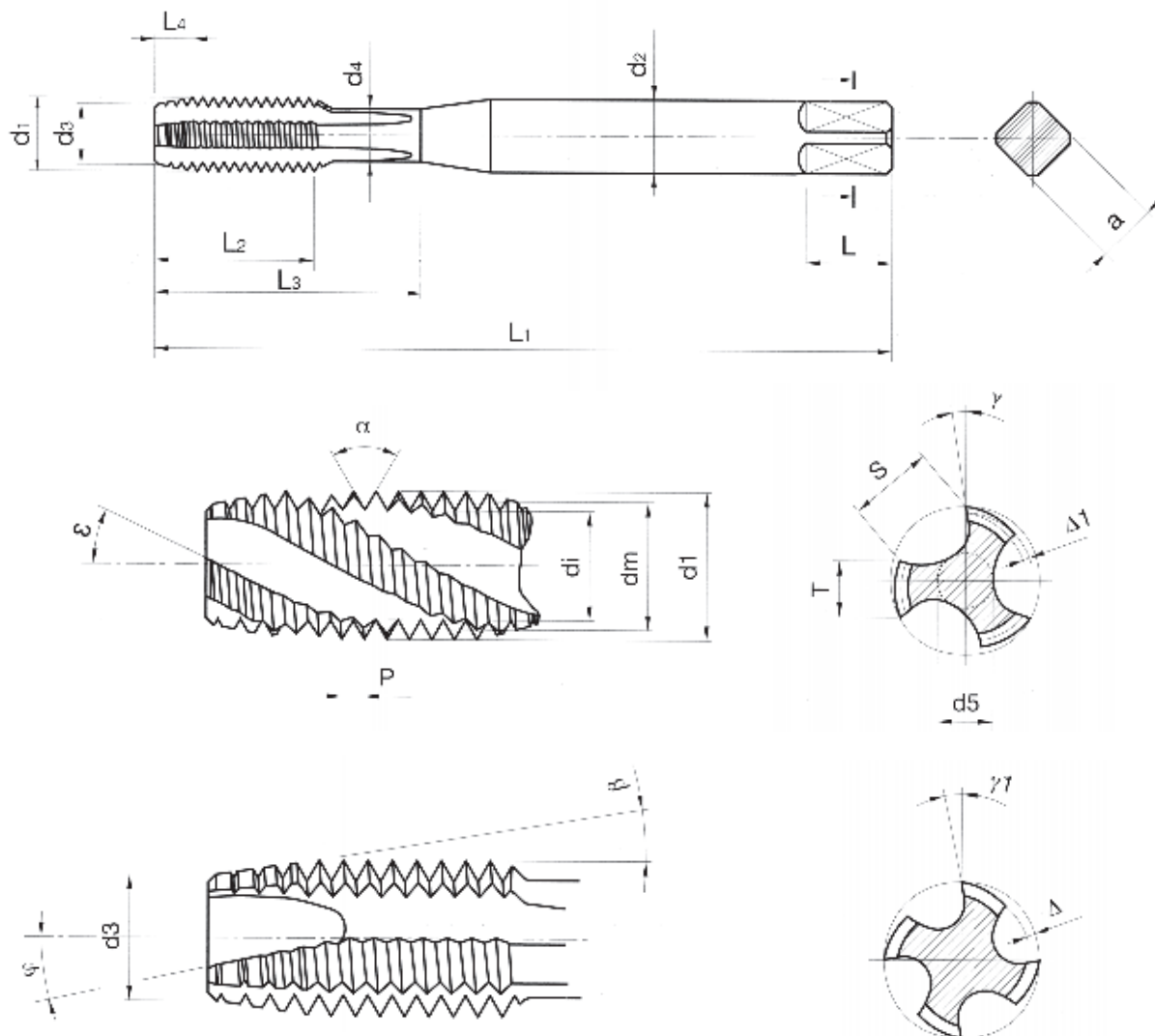
Наши инженеры постоянно работают над улучшением параметров изготавливаемого инструмента, применяя новые технологии и материалы.

Материал метчика, раскатника	Описание
HSS	Стандартная высококачественная быстрорежущая сталь. Универсальное применение.
HSSE, HSSV3	Улучшенная быстрорежущая сталь, обладающая высокой износостойкостью и стабильностью режущей части
HSSP (HSSCO)	Кобальтосодержащая быстрорежущая сталь. Обладает высокой твердостью при высоких температурах.
HSS-E-PM PM1, PM3	Порошковая быстрорежущая сталь. Обладает плотной и однородной структурой. Имеет высокую теплостойкость и прочность режущей части.
MDI/HM	Твердый сплав. Высокая прочность и стойкость. Для работы по материалам имеющим высокую твердость 45-62 HRC

1.11 ОСНОВНЫЕ ТИПЫ ПОКРЫТИЙ

Возможно нанесение других типов покрытий по требованию заказчика

Покрытие	Микротвердость HV 0,05	Коэффициент сопротивления	Максимальная рабочая температура	Описание
	400	-	-	Обработка перегретым паром. Покрытие обеспечивает защитное, антикоррозийное покрытие, на основе окислов железа. Оптимизирует отвод стружи.
	2300	0,4	600	Нитрид титана. Позволяет достичь высокой твердости режущей кромки, сохраняя низкий коэффициент трения режущей кромки. Увеличивает стойкость инструмента и позволяет работать на более высоких скоростях резания, чем на инструменте без покрытия.
	3000	0,4	400	Карбо нитрид титана. Используется для обработки абразивных материалов, никелевых и титановых сплавов.
	1600	-	-	Нитрид циркония. Покрытие обладающее низким коэффициентом трения. В основном применяется для алюминия и алюминиевых сплавов. Помогает избежать "налипания" материала на инструмент.
	1600	0,15	380	Улучшенная обработка перегретым паром. В основном используется на универсальных метчиках универсального применения.
	2300	0,15	600	Азотирование. Основное применение данного покрытия это обработка материалов с мелкой стружкой (серого чугуна).
	2300	0,15	600	Tip-X Plus. Новое покрытие для материалов со средним и низким коэффициентом сопротивления.
	3500	0,15	850	Комбинированное покрытие (Tinalox+Carbon). Используется для глубоких отверстий. Хорошо подходит для обработки нержавеющей сталей.



L1	Общая длина, мм
L2	Длина калибрующей части, мм
L4	Длина заходной части, мм
L3	Рабочая длина, мм
L	Длина квадрата хвостовика, мм
P	Шаг
S	Длина канавок, мм
d1	Номинальный диаметр, мм
d2	Диаметр хвостовика, мм
d4	Диаметр шейки, мм
d3	Диаметр заходной части, мм
dm	Средний диаметр, мм

di	Внутренний диаметр, мм
d5	Диаметр сердцевины, мм
T	Ширина спинки зуба, мм
α	Угол профиля резьбы, °
γ1	Передний угол, °
γ	Передний угол спирали, °
β	Угол заборной части, °
ε	Угол наклона стружечной канавки, °
Δ	Угол затыловки, °
Δ1	Угол затыловки среднего диаметра, °
a	Квадрат
φ	Угол спиральной подточки, °



II КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ КАТАЛОГОМ

2.1 СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ МЕТЧИКОВ STAMO



Артикул

ST 3 1 1 099

M

XX

ISO2/6H

HSSE

Маркировка

ST STAMO

Тип резьбы

- | | |
|---|-----------------------------|
| 1 | Метрическая (M) |
| 2 | Метрическая мелкий шаг (MF) |
| 3 | UNC |
| 4 | UNF |
| 5 | UNEF-UNS-UN |
| 6 | GAS-Rp-NPSM-NPSF |
| 7 | Rc-NPT-NPTF |

Тип метчика/предназначение по материалу

- | | |
|---|---------------------------|
| 0 | Ручной |
| 1 | Универсального применения |
| 2 | Бронза (OT) |
| 4 | Мягкие (AL-CU-FE) |
| 5 | Чугун (GG) |
| 6 | Твдосплавные метчики |
| 7 | Нержавеющая сталь (VA) |
| 8 | Титан (Ti) |
| 9 | Никель (Ni) |

Предназначение метчика

- | | |
|---|--------------------|
| 0 | Сквозное отверстие |
| 1 | Глухое |

Порядковый номер метчика по каталогу STAMO

Размер метчика

M 20

Стандарт исполнения

ISO2

Класс точности

6H

Материал инструмента

HSSE



II КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ КАТАЛОГОМ

2.2 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

	Правосторонний метчик (RH), Левосторонний метчик (LH)
	Угол профиля резьбы
	Содежание кобальта 8%
	Back Tapered - геометрия с обратной трапецией, INOX Tapered - геометрия для нержавеющей сталей
	Длины заходной части
	Типы отверстий: глухие (без выхода из материала), сквозные (с выходом из материала)
1,5xD, 2,5xD, 3xD	Максимально допустимая глубина нарезания резьбы (D диаметр метчика)
	Международные стандарты исполнения метчиков

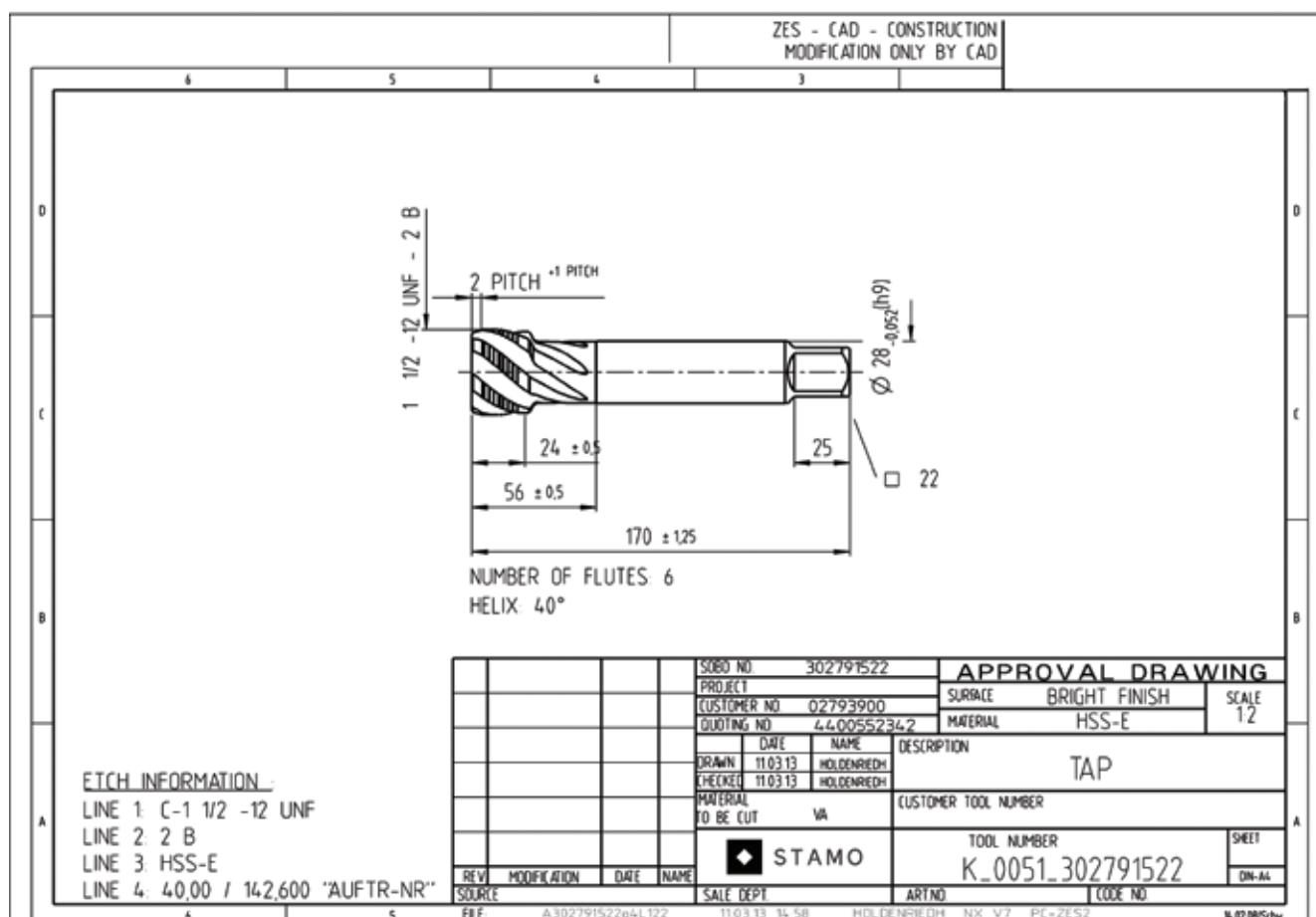
$\varnothing d_1, M$	тип резьбы	d_2, h_9, mm	диаметр хвостовика
P, mm	шаг резьбы	a, h_{12}, mm	сечение
L_1, mm	общая длина	Z	кол-во зубьев
L_2, mm	длина режущей части		диаметр отверстия под резьбу, мм

2.3 СПЕЦИАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

Технологические возможности компании позволяют разрабатывать, проектировать и изготавливать метчики по техническому заданию или чертежам заказчика. Возможно изготовление нестандартных размеров, длин, и других параметров.

По желанию заказчика, возможно нанесение различных типов покрытий (как на стандартные позиции из каталога, так и на любой другой изготовленный метчик/раскатник).

Диапазон размеров инструмента под заказ начинается от самой мелкой резьбы **M1,2** и заканчивается резьбами особо крупного размера **M160**.





Условия поставки

Заказ метчиков	Компания НПО СТАМО сделало оформление максимально удобным для Вас. Сделать заказ можно одним из следующих способов: - отправив заявку или чертеж на электронный адрес info@stamo.su - связаться с нашими специалистами по тел. (812) 490-74-92 - отправить заявку по факсу используя бланк заказа из каталога. (812) 490-74-92
Сроки поставки	Срок поставки стандартных метчиков по каталогу составляет 2-4 недели (при отсутствии товара на складе СПб)
Условия поставки	Мы осуществляем доставку заказов по территории России надежными и проверенными транспортными компаниями
Минимальный заказ	На стандартные позиции минимальный заказ от 1 шт
Склад	г. Санкт-Петербург

**- связаться с нашими специалистами по тел.
(812) 490-74-92**

Для того, чтобы Ваша заявка была обработана в кратчайшие сроки, в ней должна содержаться максимально полная информация:

- 1) Артикул по каталогу состоящий из двух букв ST и шестизначный код типа 111417
- 2) Необходимое кол-во
- 3) Реквизиты компании (если запрос отправляется впервые)

- Для заказа специальных метчиков используйте бланк заказа из каталога, который можете отправить на e-mail: **info@stamo.su** или по факсу **(812) 490-74-92**

Метчик STAMO M10 ST140005 - 20 шт.
Метчик STAMO M10 ST140017 - 2 шт.
Метчик STAMO M10 ST140068 - 15 шт.

[illegible]

ФОРМА ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАПРОСА

Контактное лицо:

Наименование организации:

Должность:

Телефон:

e-mail: _____ @ _____

Дата: ____ / ____ / 20__ г.

1. РАЗМЕР РЕЗЬБЫ

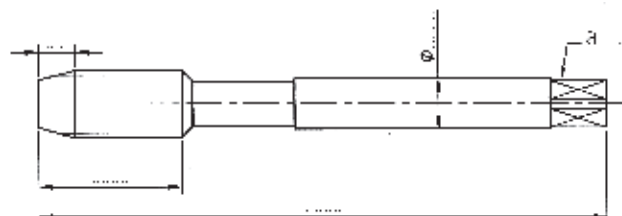
Øх шаг:

Точность:

Направление резьбы:

☐ правое ☐ левое

Дополнительное описание:



2. ОБРАБАТЫВАЕМАЯ ДЕТАЛЬ

Материал:

Обозначение:

 Предел прочности
Н/мм²:

 Твердость: ☐ HB
☐ HRC
Тип стружки: ☐ короткая ☐ средняя ☐ длинная

Описание материала:

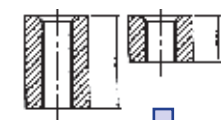
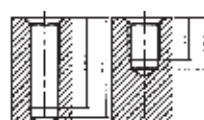
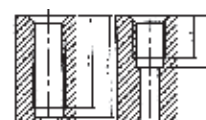
 Ø Отверстие:

Сквозное отверстие

Глухое отверстие

Глухое/сквозное

Расположение отверстия:

☐ вертикальное
☐ горизонтальное

☐ ... x D

☐ ... x D

☐ ... x D

 Отверстие под резьбу: ☐ После сверла
☐ Литьё

☐ После фрезы
☐ Штампованное

☐ После развертки
☐ Другой вариант

3. ОБОРУДОВАНИЕ И СОЖ

Технические данные оборудования:

Производитель станка:

Тип:

Мощность на шпинделе: _____ кВт

СОЖ:

☐ Масло ☐ Эмульсия ____%
☐ Масляный туман ☐ В сухую

Обеспечение:

☐ Система станка ☐ Кистью

Режимы резания:

Количество оборотов в минуту: _____ мин⁻¹Скорость резания V_c: _____ м/мин

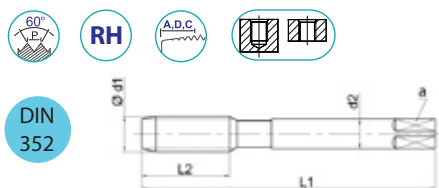
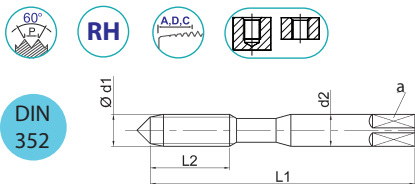
Тип крепления инструмента:

4. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ, ЭСКИЗЫ

МЕТЧИКИ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ОСНОВНОГО ШАГА

DIN 13





Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



A
5-6



D
4-5



C
2-3



A
5-6



D
4-5



C
2-3



C
2-3



C
2-3

Глубина резьбы	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Класс точности	-	-	ISO2/6H	ISO2/6H	-	-	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	(BR)	(BR)	(BR)	(BR)	(BR)	(BR)	(BR)	(BR)
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	2.1 2.2 2.3 3.1	2.1 2.2 2.3 3.1	2.1 2.2 2.3 3.1	2.1 2.2 2.3 3.1	2.1 2.2 2.3 3.1	2.1 2.2 2.3 3.1	2.1 2.2 2.3 3.1	2.1 2.2 2.3 3.1
	3.4 4.1 4.2 4.3	3.4 4.1 4.2 4.3	3.4 4.1 4.2 4.3	3.4 4.1 4.2 4.3	3.4 4.1 4.2 4.3	3.4 4.1 4.2 4.3	3.4 4.1 4.2 4.3	3.4 4.1 4.2 4.3
	4.4 5.1 5.2 5.3	4.4 5.1 5.2 5.3	4.4 5.1 5.2 5.3	4.4 5.1 5.2 5.3	4.4 5.1 5.2 5.3	4.4 5.1 5.2 5.3	4.4 5.1 5.2 5.3	4.4 5.1 5.2 5.3

Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 352								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
2	0,4	36	8	2,8	2,1	3	1,6	100001	100035	100069	100103	-	-	-	-
2,5	0,45	40	9	2,8	2,1	3	2,05	100002	100036	100070	100104	-	-	-	-
2,6	0,45	40	9	2,8	2,1	3	2,1	100003	100037	100071	100105	-	-	-	-
3	0,5	40	9	3,5	2,7	3	2,5	100004	100038	100072	100106	-	-	-	-
3,5	0,6	45	10	4	3	3	2,9	100005	100039	100073	100107	-	-	-	-
4	0,7	45	11	4,5	3,4	3	3,3	100006	100040	100074	100108	-	-	-	-
4,5	0,75	50	13	6	4,9	3	3,7	100007	100041	100075	100109	-	-	-	-
5	0,8	50	13	6	4,9	3	4,2	100008	100042	100076	100110	-	-	-	-
6	1	56	15	6	4,9	3	5	100009	100043	100077	100111	-	-	-	-
DIN 352								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
7	1	56	16	6	4,9	3	6	-	-	-	-	100010	100044	100078	100112
8	1,25	63	19	6	4,9	3	6,8	-	-	-	-	100011	100045	100079	100113
9	1,25	63	19	7	5,5	3	7,8	-	-	-	-	100012	100046	100080	100114
10	1,5	70	22	7	5,5	3	8,5	-	-	-	-	100013	100047	100081	100115
11	1,5	70	22	8	6,2	3	9,5	-	-	-	-	100014	100048	100082	100116
12	1,75	75	28	9	7	4	10,30	-	-	-	-	100015	100049	100083	100117
14	2	80	30	11	9	4	12	-	-	-	-	100016	100050	100084	100118
16	2	80	30	12	9	4	14	-	-	-	-	100017	100051	100085	100119
18	2,5	95	34	14	11	4	15,5	-	-	-	-	100018	100052	100086	100120
20	2,5	95	34	16	12	4	17,5	-	-	-	-	100019	100053	100087	100121
22	2,5	100	34	18	14,5	4	19,5	-	-	-	-	100020	100054	100088	100122
24	3	110	38	18	14,5	4	21	-	-	-	-	100021	100055	100089	100123
27	3	110	38	20	16	4	24	-	-	-	-	100022	100056	100090	100124
30	3,5	125	45	22	18	4	26,5	-	-	-	-	100023	100057	100091	100125
33	3,5	125	45	25	20	4	29,5	-	-	-	-	100024	100058	100092	100126
36	4	150	55	28	22	4	32	-	-	-	-	100025	100059	100093	100127
39	4	150	55	32	24	4	35	-	-	-	-	100026	100060	100094	100128
42	4,5	150	60	32	24	5	37,5	-	-	-	-	100027	100061	100095	100129
45	4,5	160	60	36	29	5	40,5	-	-	-	-	100028	100062	100096	100130
48	5	180	65	36	29	6	43	-	-	-	-	100029	100063	100097	100131
52	5	180	65	40	32	6	47	-	-	-	-	100030	100064	100098	100132
56	5,5	180	65	40	32	6	50,5	-	-	-	-	100031	100065	100099	100132
60	5,5	200	65	45	35	6	54,5	-	-	-	-	100032	100066	100100	100133
64	6	220	65	50	39	6	58	-	-	-	-	100033	100067	100101	100134
68	6	220	65	50	39	6	62	-	-	-	-	100034	100068	100102	100135

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

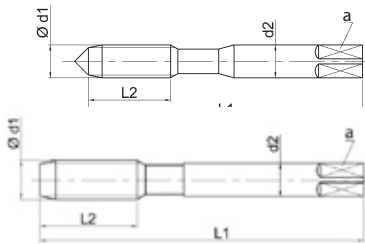
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



DIN 352

DIN 352



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



A
5-6



D
4-5



C
2-3



Глубина резьбы								2xD		2xD		2xD		2xD	
Материал								HSS		HSS		HSS		HSS	
Класс точности								-		-		ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие								BR		BR		BR		BR	
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
								2.1 2.2 2.3 3.1 3.4		2.1 2.2 2.3 3.1 3.4		2.1 2.2 2.3 3.1 3.4		2.1 2.2 2.3 3.1 3.4	
								4.1 4.2 4.3 4.4		4.1 4.2 4.3 4.4		4.1 4.2 4.3 4.4		4.1 4.2 4.3 4.4	
								5.1 5.2 5.3		5.1 5.2 5.3		5.1 5.2 5.3		5.1 5.2 5.3	
Ød1, М P, мм L ₁ L ₂ d ₂ h9 a, h12 Z 								Артикулы							
DIN 352								ST		ST		ST		ST	
3	0,5	40	9	3,5	2,7	3	2,5	100136		100151		100166		100181	
4	0,7	45	11	4,5	3,4	3	3,3	100137		100152		100167		100182	
5	0,8	50	13	6	4,9	3	4,2	100138		100153		100168		100183	
6	1	56	15	6	4,9	3	5	100139		100154		100169		100184	
8	1,25	63	19	6	4,9	3	6,8	100140		100155		100170		100185	
10	1,5	70	22	7	5,5	3	8,5	100141		100156		100171		100186	
12	1,75	75	28	9	7	4	10,30	100142		100157		100172		100187	
14	2	80	30	11	9	4	12	100143		100158		100173		100188	
16	2	80	30	12	9	4	14	100144		100159		100174		100189	
18	2,5	95	34	14	11	4	15,5	100145		100160		100175		100190	
20	2,5	95	34	16	12	4	17,5	100146		100161		100176		100191	
22	2,5	100	34	18	14,5	4	19,5	100147		100162		100177		100192	
24	3	110	38	18	14,5	4	21	100148		100163		100178		100193	
27	3	110	38	20	16	4	24	100149		100164		100179		100194	
30	3,5	125	45	22	18	4	26,5	100150		100165		100180		100195	



C
2-3

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD
Материал								HSS	HSS	HSS	HSS
Класс точности								-	-	6HX	6HX
Покрытие								VS	VS	VS	VS
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
								2.1 2.2 2.3 3.1 3.2 3.3 3.4	2.1 2.2 2.3 3.1 3.2 3.3 3.4	2.1 2.2 2.3 3.1 3.2 3.3 3.4	2.1 2.2 2.3 3.1 3.2 3.3 3.4
								4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
								5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 352								ST	ST	ST	ST
3	0,5	40	9	3,5	2,7	3	2,5	100196	170207	170218	170229
4	0,7	45	11	4,5	3,4	3	3,3	100197	170208	170219	170230
5	0,8	50	13	6	4,9	3	4,2	100198	170209	170220	170231
6	1	56	15	6	4,9	3	5	100199	170210	170221	170232
8	1,25	63	19	6	4,9	3	6,8	170200	170211	170222	170233
10	1,5	70	22	7	5,5	3	8,5	170201	170212	170223	170234
12	1,75	75	28	9	7	4	10,30	170202	170213	170224	170235
14	2	80	30	11	9	4	12	170203	170214	170225	170236
16	2	80	30	12	9	4	14	170204	170215	170226	170237
18	2,5	95	34	14	11	4	15,5	170205	170216	170227	170238
20	2,5	95	34	16	12	4	17,5	170206	170217	170228	170239

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

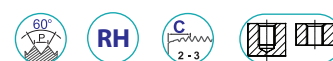
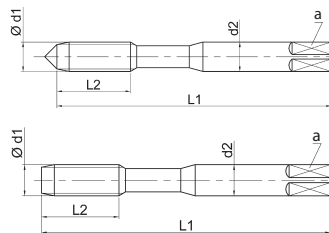
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



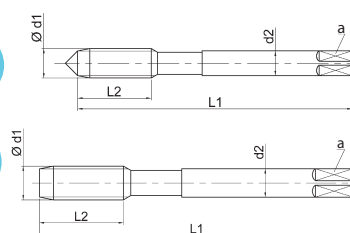
DIN 371

DIN 371



DIN 376

DIN 376



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие						
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4
	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3

Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST
1	0,25	40	5	2,5	2,1	-	0,75	110000	-	-	-	-	-
1,2	0,25	40	5	2,5	2,1	-	0,95	110001	-	-	-	-	-
1,4	0,3	40	7	2,5	2,1	-	1,1	110002	-	-	-	-	-
1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,25	110003	-	-	-	-	-
1,7	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,35	110004	-	-	-	-	-
1,8	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,45	110005	-	-	-	-	-
2	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,6	110006	110027	110048	-	-	-
2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	3	1,75	110007	110028	110049	-	-	-
2,3	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,9	110008	110029	110050	-	-	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	110009	110030	110051	-	-	-
2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,10	110010	110031	110052	-	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110011	110032	110053	-	-	-
3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9	110012	110033	110054	-	-	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110013	110034	110055	-	-	-
4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7	110014	110035	110056	-	-	-
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	110015	110036	110057	-	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5	110016	110037	110058	-	-	-
7	1	80	16	7	5,5	3	6	110017	110038	110059	-	-	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110018	110039	110060	-	-	-
9	1,25	90	18	9	7	3	7,8	110019	110040	110061	-	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110020	110041	110062	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST
4	0,7	63	13	2,8	2,1	3	3,3	-	-	-	110063	110087	110111
5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	-	-	-	110064	110088	110112
6	1	80	16	4,5	3,4	3	5	-	-	-	110065	110089	110113
8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	-	-	-	110066	110090	110114
10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	-	-	-	110067	110091	110115
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	-	-	-	110068	110092	110116
14	2	110	28	11	9	3	12	-	-	-	110069	110093	110117
16	2	110	28	12	9	3	14	-	-	-	110070	110094	110118
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	-	-	-	110071	110095	110119
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	-	-	-	110072	110096	110121
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	-	-	-	110073	110097	110122
24	3	160	39	18	14,5	4	21	-	-	-	110074	110098	110123
27	3	160	39	20	16	4	24	-	-	-	110075	110099	110124
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	-	-	-	110076	110100	110125
33	3,5	180	46	25	20	4	29,5	-	-	-	110077	110101	110126
36	4	200	50	28	22	4	32	-	-	-	110078	110102	110127
39	4	200	50	32	24	4	35	-	-	-	110079	110103	110128
42	4,5	200	55	32	24	5	37,5	-	-	-	110080	110104	110129
45	4,5	220	60	36	29	5	40,5	-	-	-	110081	110105	110130
48	5	250	65	36	29	6	43	-	-	-	110082	110106	110131
52	5	250	65	40	32	6	47	-	-	-	110083	110107	110132
56	5,5	280	70	45	35	6	50,5	-	-	-	110084	110108	110133
60	5,5	280	70	45	35	6	54,5	-	-	-	110085	110109	110134
64	6	315	80	50	39	6	58	-	-	-	110086	110110	110135

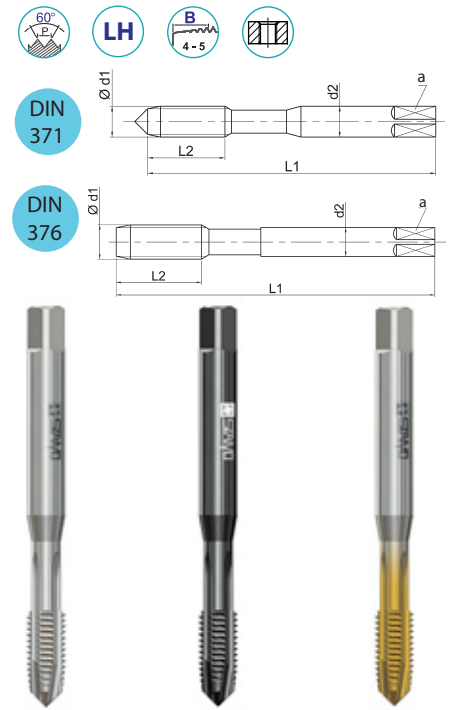
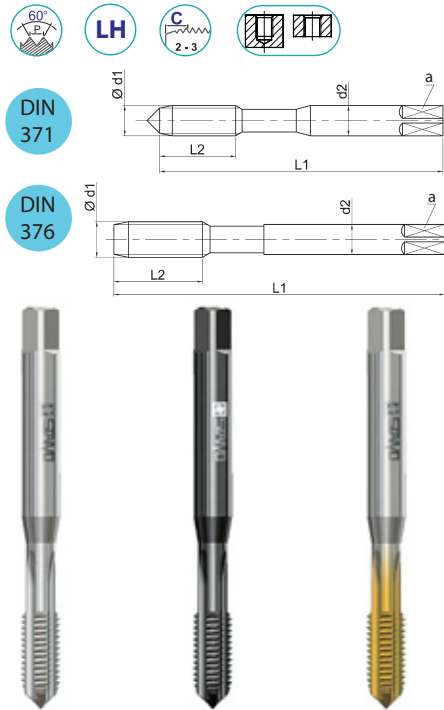


STAMO

M

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

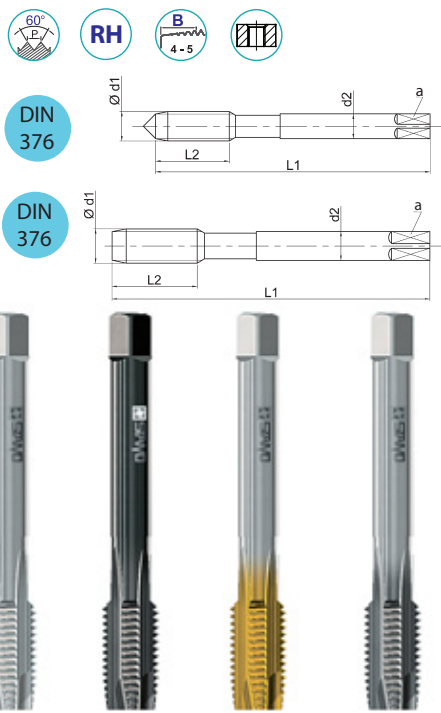
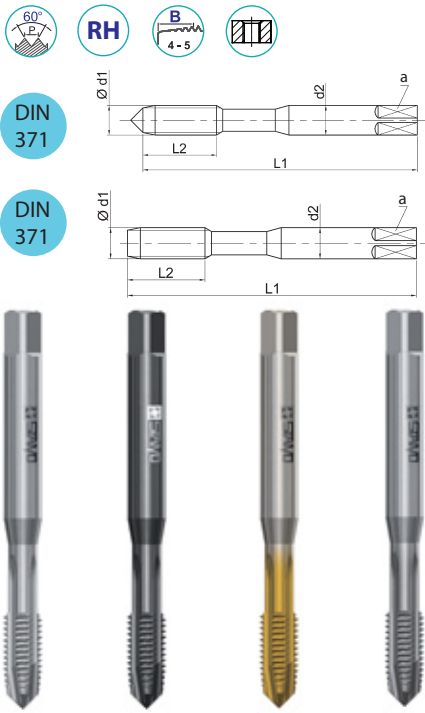
универсальное применение



Система обозначений	
$\varnothing d_1, M$	тип резьбы
$P, \text{мм}$	шаг резьбы
L_1	общая длина
L_2	длина режущей части
d_2, h_9	диаметр хвостовика
a, h_{12}	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	V	TiN	BR	V	TiN
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4
											5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3
											6.1 7.1	6.1 7.1	5.1 5.2
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110136	110142	110148	110385	110391	110397
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110137	110143	110149	110386	110392	110398
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	110138	110144	110150	110387	110393	110399
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	110139	110145	110151	110388	110384	110400
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110140	110146	110152	110389	110395	110401
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110141	110147	110153	110390	110396	110402
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	110154	110169	110184	110403	110412	110421
14	2	110	28	11	9	3	12,0	110155	110170	110185	110404	110413	110422
16	2	110	28	12	9	3	14,0	110156	110171	110186	110405	110414	110423
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	110157	110172	110187	110406	110415	110424
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	110158	110173	110188	110407	110416	110425
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	110159	110174	110189	110408	110417	110426
24	3	160	39	18	14,5	4	21,0	110160	110175	110190	110409	110418	110427
27	3	160	39	20	16	4	24,0	110161	110176	110191	110410	110419	110428
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	110162	110177	110192	110411	110420	110429
33	3,5	180	46	25	20	4	29,5	110163	110178	110193	-	-	-
36	4	200	50	28	22	4	32,0	110164	110179	110194	-	-	-
39	4	200	50	32	24	4	35,0	110165	110180	110195	-	-	-
42	4,5	200	55	32	24	5	37,5	110166	110181	110196	-	-	-
45	4,5	220	60	36	29	5	40,5	110167	110182	110197	-	-	-
48	5	250	65	36	29	6	43,0	110168	110183	110198	-	-	-

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	(BR)	V	TiN	TXC	(BR)	V	TiN	TXC
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2 3.3 3.4	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2 3.3 3.4
	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3
		6.1 7.1	5.1 5.2	5.2		6.1 7.1	5.1 5.2	5.2

Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z	
--------	-------	----------------	----------------	-------------------	--------	---	---

Артикулы

DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
1	0,25	40	5	2,5	2,1	-	0,75	110199	-	-	-	-	-	-
1,2	0,25	40	5	2,5	2,1	-	0,95	110200	-	-	-	-	-	-
1,4	0,3	40	7	2,5	2,1	-	1,1	110201	-	-	-	-	-	-
1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,25	110202	-	-	-	-	-	-
1,7	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,35	110203	-	-	-	-	-	-
1,8	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,45	110204	-	-	-	-	-	-
2	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,6	110205	110235	110256	-	-	-	-
2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	3	1,75	110206	110236	110257	110287	-	-	-
2,3	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,9	110207	110237	110258	110288	-	-	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	110208	110238	110259	110289	-	-	-
2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,10	110209	110239	110260	110290	-	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110210	110240	110261	110291	-	-	-
3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9	110211	110241	110262	110292	-	-	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110212	110242	110263	110293	-	-	-
4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7	110213	110243	110264	110294	-	-	-
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	110214	110244	110265	110295	-	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5	110215	110245	110266	110296	-	-	-
7	1	80	16	7	5,5	3	6	110216	110246	110267	110297	-	-	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110217	110247	110268	110298	-	-	-
9	1,25	90	18	9	7	3	7,8	110218	110248	110269	110299	-	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110219	110249	110270	110300	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
4	0,7	63	13	2,8	2,1	3	3,3	-	-	-	-	110301	110322	110343
5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	-	-	-	-	110302	110323	110344
6	1	80	16	4,5	3,4	3	5	-	-	-	-	110303	110324	110345
8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	-	-	-	-	110304	110325	110346
10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	-	-	-	-	110305	110326	110347
11	1,5	100	20	8	6,2	3	9,5	-	-	-	-	110306	110327	110348
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	-	-	-	-	110307	110328	110349
14	2	110	28	11	9	3	12	-	-	-	-	110308	110329	110350
16	2	110	28	12	9	3	14	-	-	-	-	110309	110330	110351
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	-	-	-	-	110310	110331	110352
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	-	-	-	-	110311	110332	110353
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	-	-	-	-	110312	110333	110354
24	3	160	39	18	14,5	4	21	-	-	-	-	110313	110334	110355
27	3	160	39	20	16	4	24	-	-	-	-	110314	110335	110356
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	-	-	-	-	110315	110336	110357
33	3,5	180	46	25	20	4	29,5	-	-	-	-	110316	110337	110358
36	4	200	50	28	22	4	32	-	-	-	-	110317	110338	110359
39	4	200	50	32	24	4	35	-	-	-	-	110318	110339	110360
42	4,5	200	55	32	24	5	37,5	-	-	-	-	110319	110340	110361
45	4,5	220	60	36	29	5	40,5	-	-	-	-	110320	110341	110362
48	5	250	65	36	29	6	43	-	-	-	-	110321	110342	110363
52	5	250	65	40	32	6	47	-	-	-	-	110364	110365	110366

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

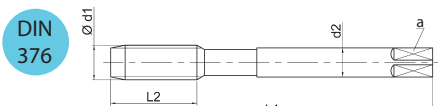
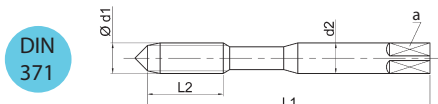
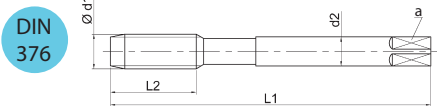
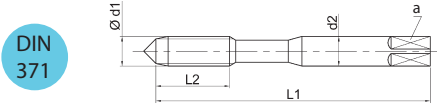
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



STAMO

M



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO1/4H	ISO1/4H	ISO3/6G	ISO3/6G	7G (6H+0,05)	7G (6H+0,05)	6H+0,1	6H+0,1
Покрытие	(BR)	TiN	(BR)	TiN	(BR)	TiN	(BR)	TiN
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4
	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3

Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110430	110436	110442	110448	110490	110496	110502	110508
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110431	110437	110443	110449	110491	110497	110503	110509
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	110432	110438	110444	110450	110492	110498	110504	110510
6	1	80	16	6	4,9	3	5	110433	110439	110445	110451	110493	110499	110505	110511
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110434	110440	110446	110452	110494	110500	110506	110512
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110435	110441	110447	110453	110495	110501	110507	110513
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	110454	110463	110472	110481	110514	110523	110532	110541
14	2	110	28	11	9	3	12	110455	110464	110473	110482	110515	110524	110533	110542
16	2	110	28	12	9	3	14	110456	110465	110474	110483	110516	110525	110534	110543
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	110457	110466	110475	110484	110517	110526	110535	110544
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	110458	110467	110476	110485	110518	110527	110536	110545
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	110459	110468	110477	110486	110519	110528	110537	110546
24	3	160	39	18	14,5	4	21	110460	110469	110478	110487	110520	110529	110538	110547
27	3	160	39	20	16	4	24	110461	110470	110479	110488	110521	110530	110539	110548
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	110462	110471	110480	110489	110522	110531	110540	110549

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм², R ≤ 1200 Н/мм²



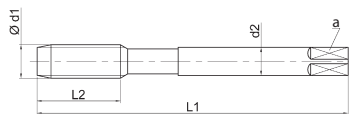
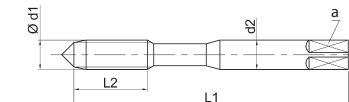
RH



8% Co

DIN 371

DIN 376



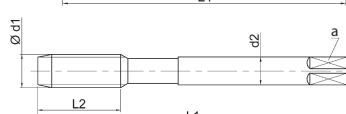
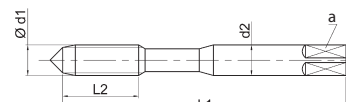
RH



8% Co

DIN 371

DIN 376



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3,5xD
Материал	HSSP	HSSP	HSSP	HSSP	PM3	PM3	PM3
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	6HX	6HX	6HX
Покрывтие	(BR)	V	TiN	TiCN	(BR)	XP	XP
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4 4.1 4.2 4.3	2.1 2.2	4.1 4.2	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3
	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	3.3 3.4 4.2 4.3	5.1 5.2	3.3 3.4 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3
		6.1 7.1		5.2		5.2	5.2

Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110566	110572	110578	110584	110626	110632	-	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110567	110573	110579	110585	110627	110633	-	-
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	110568	110574	110580	110586	110628	110634	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5	110569	110575	110581	110587	110629	110635	110638	110638
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110570	110576	110582	110588	110630	110636	110639	110639
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110571	110577	110583	110589	110631	110637	110640	110640
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3	110590	110599	110608	110617	110641	110644	110647	110647
14	2	110	28	11	9	4	12	110591	110600	110609	110618	110642	110645	110648	110648
16	2	110	28	12	9	4	14	110592	110601	110610	110619	110643	110646	110649	110649
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	110593	110602	110611	110620	-	-	-	-
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	110594	110603	110612	110621	-	-	-	-
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	110595	110604	110613	110622	-	-	-	-
24	3	160	39	18	14,5	4	21	110596	110605	110614	110623	-	-	-	-
27	3	160	39	20	16	4	24	110597	110606	110615	110624	-	-	-	-
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	110598	110607	110616	110625	-	-	-	-



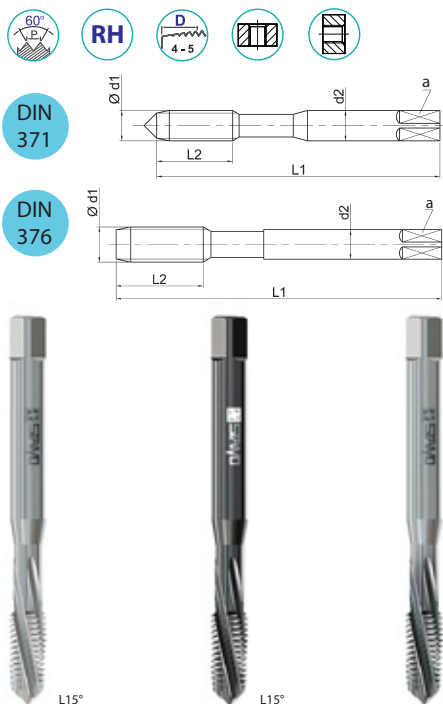
STAMO

M

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

серия с левосторонней спиралью



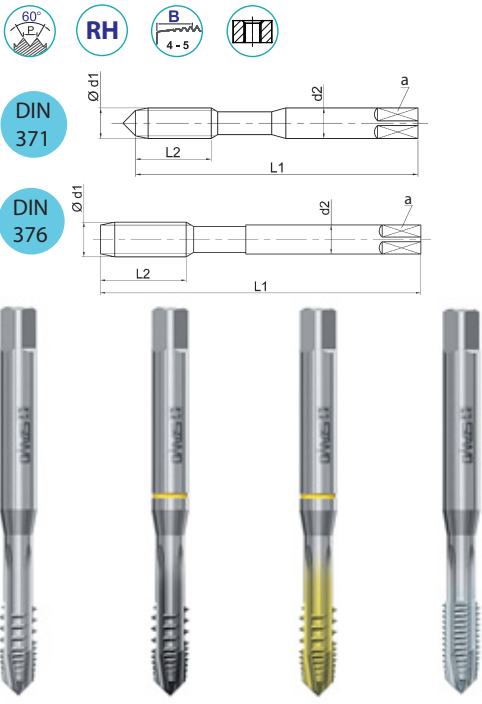
Система обозначений	
$\varnothing d_1, M$	тип резьбы
$P, \text{мм}$	шаг резьбы
L_1	общая длина
L_2	длина режущей части
d_2, h_9	диаметр хвостовика
a, h_{12}	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы	3xD								3xD								3xD																						
Материал	HSSE								HSSE								HSSE																						
Класс точности	ISO2/6H								ISO2/6H								ISO2/6H																						
Покрытие																																							
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4								1.1 1.2 1.3 1.4								1.1 1.2 1.3 1.4																						
									4.2 5.2								3.3 3.4																						
									6.1 7.1								4.3 5.2																						
																Артикулы																							
DIN 371																ST								ST								ST							
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110650								110656								110662															
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110651								110657								110663															
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	110652								110658								110664															
6	1	80	16	6	4,9	3	5	110653								110659								110665															
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110654								110660								110666															
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110655								110661								110667															
DIN 376																ST								ST								ST							
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	110658								110677								110686															
14	2	110	28	11	9	3	12	110669								110678								110687															
16	2	110	28	12	9	3	14	110670								110679								110688															
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	110671								110680								110689															
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	110672								110681								110690															
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	110673								110682								110691															
24	3	160	39	18	14,5	4	21	110674								110683								110692															
27	3	160	39	20	16	4	24	110675								110684								110693															
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	110676								110685								110694															

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

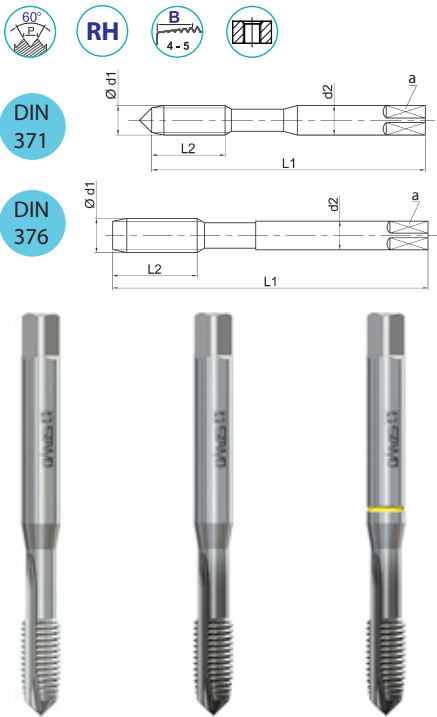
Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие							
Группа обрабатываемых материалов	1.1	1.1	1.1	1.1 4.1 4.2	1.1	1.1	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	5.1 5.2	4.1 4.2	4.1 4.2	5.1 5.2
	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	6.1 7.1	5.1 5.2	5.1 5.2	
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z	
Артикулы							
DIN 371							
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2
6	1	80	16	6	4,9	3	5
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5
DIN 376							
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3
14	2	110	28	11	9	3	12
16	2	110	28	12	9	3	14
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5
24	3	160	39	18	14,5	4	21
27	3	160	39	20	16	4	24
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5
ST							
140000	140006	140012	140063	140069	140075	140081	
140001	140007	140013	140064	140070	140076	140082	
140002	140008	140014	140065	140071	140077	140083	
140003	140009	140015	140066	140072	140078	140084	
140004	140010	140016	140067	140073	140079	140085	
140005	140011	140017	140068	140074	140080	140086	
ST							
140018	140021	140024	140087	140096	140105	140114	
140019	140022	140025	140088	140097	140106	140115	
140020	140023	140026	140089	140098	140107	140116	
-	-	-	140090	140099	140108	140117	
-	-	-	140091	140100	140109	140118	
-	-	-	140092	140101	140110	140119	
-	-	-	140093	140102	140111	140120	
-	-	-	140094	140103	140112	140121	
-	-	-	140095	140104	140113	140122	

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для мягких материалов

Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²

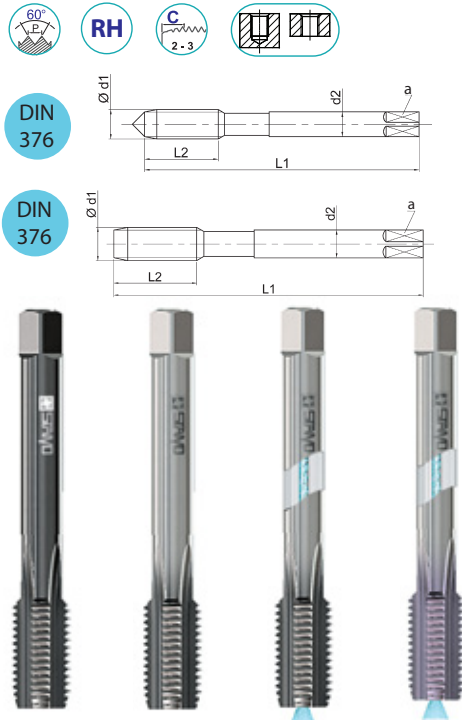


Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Группа обрабатываемых материалов								BR	VS	TxC	ZrN
								1.1 4.1 4.2	1.1	1.1	1.1 1.2 1.3 1.4
								5.1 5.2	4.1 4.2	4.1 4.2 4.3	2.1 2.2 3.3 3.4
								6.1 7.1	5.1 5.2	5.1 5.2	4.2 4.3
											5.2
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371								ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	2	2,5	140027	140033	140039	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	2	3,3	140028	140034	140040	-
5	0,8	70	13	6	4,9	2	4,2	140029	140035	140041	-
6	1	80	16	6	4,9	2	5	140030	140036	140042	-
8	1,25	90	18	8	6,2	2	6,8	140031	140037	140043	-
10	1,5	100	20	10	8	2	8,5	140032	140038	140044	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	-	-	-	140045
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	-	-	-	140046
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	-	-	-	140047
6	1	80	16	6	4,9	3	5	-	-	-	140048
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	-	-	-	140049
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	-	-	-	140050
DIN 376								ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	140051	140054	140057	140060
14	2	110	28	11	9	3	12	140052	140055	140058	140061
16	2	110	28	12	9	3	14	140053	140056	140059	140062

для чугунов

Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы								3xD		3xD		3,5xD		3,5xD		3xD		3xD		3,5xD		3,5xD			
Материал								HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE			
Класс точности								6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX			
Покрытие								NQ		NS		NS		TiCN		NQ		NS		NS		TiCN			
								3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	
								4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3	
Группа обрабатываемых материалов								10.1		10.1		10.1		10.1		10.1		10.1		10.1		10.1			
Ød1, М P, мм L ₁ L ₂ d ₂ h9 a, h12 Z 								Артикулы																	
DIN 371								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST			
3 0,5 56 10 3,5 2,7 3 2,5								150000		150008		-		-		-		-		-		-			
4 0,7 63 13 4,5 3,4 3 3,3								150001		150009		-		-		-		-		-		-			
5 0,8 70 13 6 4,9 3 4,2								150002		150010		-		-		-		-		-		-			
6 1 80 16 6 4,9 3 5								150003		150011		-		-		-		-		-		-			
7 1 80 16 7 5,5 3 6								150004		150012		-		-		-		-		-		-			
8 1,25 90 18 8 6,2 4 6,8								150005		150013		-		-		-		-		-		-			
9 1,25 90 18 9 7 4 7,8								150006		150014		-		-		-		-		-		-			
10 1,5 100 20 10 8 4 8,5								150007		150015		-		-		-		-		-		-			
6 1 80 16 6 4,9 3 5								150016		150019		150022		150025		-		-		-		-			
8 1,25 90 18 8 6,2 4 6,8								150017		150020		150023		150026		-		-		-		-			
10 1,5 100 20 10 8 4 8,5								150018		150021		150024		150027		-		-		-		-			
DIN 376								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST			
8 1,25 90 18 6 4,9 4 6,8								-		-		-		150028		150039		-		-		-			
10 1,5 100 20 7 5,5 4 8,5								-		-		-		150029		150040		-		-		-			
12 1,75 110 25 9 7 4 10,3								-		-		-		150030		150041		150052		150063		-			
14 2 110 28 11 9 4 12								-		-		-		150031		150042		150053		150064		-			
16 2 110 28 12 9 4 14								-		-		-		150032		150043		150054		150065		-			
18 2,5 125 33 14 11 4 15,5								-		-		-		150033		150044		150055		150066		-			
20 2,5 140 33 16 12 4 17,5								-		-		-		150034		150045		150056		150067		-			
22 2,5 140 33 18 14,5 4 19,5								-		-		-		150035		150046		150057		150068		-			
24 3 160 39 18 14,5 4 21								-		-		-		150036		150047		150058		150069		-			
27 3 160 39 20 16 4 24								-		-		-		150037		150048		150059		150070		-			
30 3,5 180 46 22 18 4 26,5								-		-		-		150038		150049		150060		150071		-			
8 1,25 90 18 6 4,9 4 6,8								-		-		-		150072		150074		-		-		-			
10 1,5 100 20 7 5,5 4 8,5								-		-		-		150073		150075		-		-		-			

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

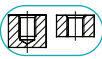
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для чугунов



STAMO

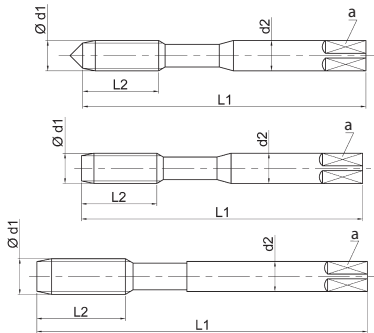
M



DIN 371

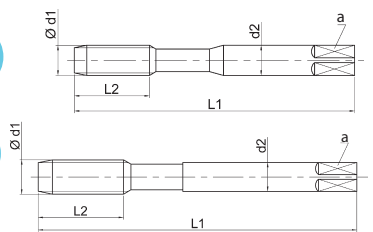
DIN 371

DIN 376



DIN 371

DIN 376

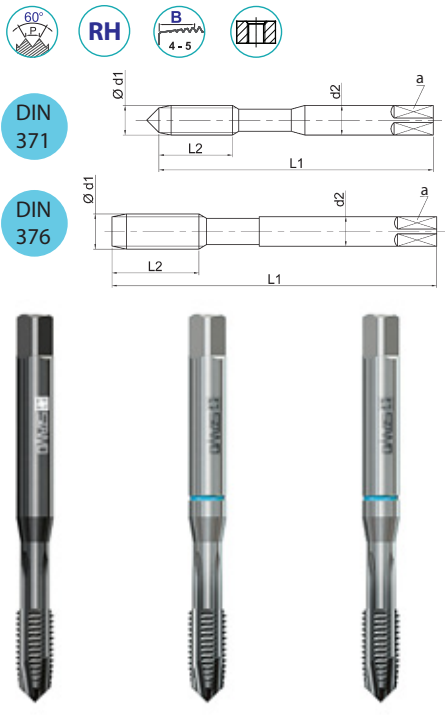


Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы	3xD	3,5xD	3,5xD	3xD	3,5xD	3,5xD
Материал	PM3	PM3	PM3	PM3	PM3	PM3
Класс точности	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
Покрытие						
Группа обрабатываемых материалов	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
	4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4
	10.1	10.1	10.1	10.1	10.1	10.1
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z
Артикулы						
DIN 371						
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3
5	0,8	70	13	6	4,9	3
6	1	80	16	6	4,9	4
8	1,25	90	18	8	6,2	4
10	1,5	100	20	10	8	4
6	1	80	16	6	4,9	4
8	1,25	90	18	8	6,2	4
10	1,5	100	20	10	8	4
DIN 376						
12	1,75	110	25	9	7	4
14	2	110	28	11	9	4
16	2	110	28	12	9	4
18	2,5	125	33	14	11	5
20	2,5	140	33	16	12	5
22	2,5	140	33	18	14,5	5
24	3	160	39	18	14,5	5



для нержавеющей сталей

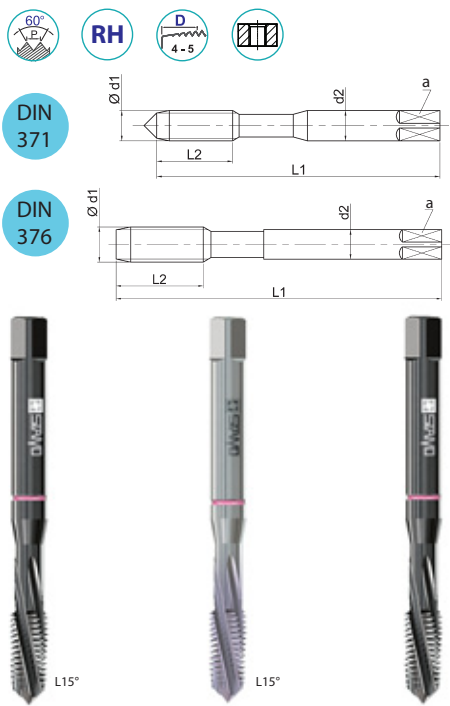


Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3,5xD
Материал								HSSE	HSSV3	PM3	PM3
Класс точности								6HX	6HX	6HX	6HX
Покрyтие								V	TXC	TXC	TXC
Группа обрабатываемых материалов								2.1 2.2 2.3	1.3 1.4 1.5	1.3 1.4 1.5	1.3 1.4 1.5
									2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371								ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	170000	170006	170012	170018
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	170001	170007	170013	170019
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	170002	170008	170014	170020
6	1	80	16	6	4,9	3	5	170003	170009	170015	170021
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	170004	170010	170016	170022
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	170005	170011	170017	170023
DIN 376								ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	170024	-	-	-
14	2	110	28	11	9	3	12	170025	-	-	-
16	2	110	28	12	9	3	14	170026	-	-	-
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3	-	170031	170038	170041
14	2	110	28	11	9	4	12	-	170032	170039	170042
16	2	110	28	12	9	4	14	-	170033	170040	170043
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	170027	170034	-	-
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	170028	170035	-	-
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	170029	170036	-	-
24	3	160	39	18	14,5	4	21	170030	170037	-	-

для титановых сплавов

серия с левосторонней спиралью



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы		3xD		3xD		3xD	
Материал		PM3		PM3		PM3	
Класс точности		6HX		6HX		4HX	
Покрытие							
Группа обрабатываемых материалов		6.1		1.6 2.4		6.1	
				3.3 3.4			
				4.4 5.3 5.4 6.2 6.3			
				7.2 9.2			
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z	
Артикулы							
DIN 371							
				ST	ST	ST	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2
6	1	80	16	6	4,9	3	5
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5
DIN 376							
				ST	ST	ST	
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3
16	2	110	28	12	9	3	14
				180000	180006	180012	
				180001	180007	180013	
				180002	180008	180014	
				180003	180009	180015	
				180004	180010	180016	
				180005	180011	180017	
				180018	180020	180022	
				180019	180021	180023	

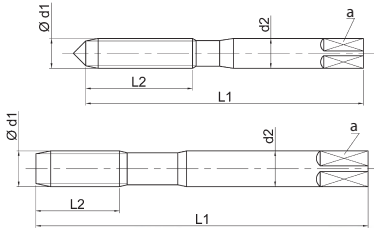
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для никелевых сплавов
серия с левосторонней спиралью



OCT

OCT



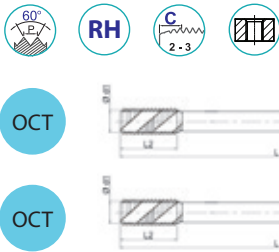
Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы								3xD		3xD		3xD	
Материал								PM3		PM3		PM3	
Класс точности								6HX		6HX		4HX	
Покрyтие													
Группа обрабатываемых материалов								7.3 9.3		1.6 5.4		7.3 9.3	
										7.2 9.1			
Ød1, M P, мм L ₁ L ₂ d ₂ h ₉ a, h ₁₂ Z								Артикулы					
OCT								ST		ST		ST	
3								190000		190006		190012	
4								190001		190007		190013	
5								190002		190008		190014	
6								190003		190009		190015	
8								190004		190010		190016	
10								190005		190011		190017	
OCT								ST		ST		ST	
12								190018		190019		190020	

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

с удлиненным хвостовиком



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

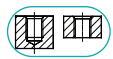


Глубина резьбы								3xD		3xD	
Материал								HSSE		HSSE	
Класс точности								ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие								BR		TiCN	
hhvvvvvvvvz								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
								4.1 4.2		2.1 2.2 3.3 3.4	
								5.1 5.2		4.2 4.3	
										5.2	
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы			
ОСТ								ST		ST	
3	0,5	70	18	2,2	-	3	2,5	110550		-	
4	0,7	90	22	2,8	2,1	3	3,3	110551		-	
5	0,8	100	24	3,5	2,7	3	4,2	110552		-	
6	1	110	25	4,5	3,4	3	5	110553		-	
8	1,25	125	28	6	4,9	3	6,8	110554		-	
10	1,5	140	30	7	5,5	3	8,5	110560		-	
12	1,75	180	35	9	7	3	10,2	110561		-	
14	2	200	35	11	9	3	12	110562		-	
16	2	200	40	12	9	3	14	110555		-	
20	2,5	250	45	16	12	3	17,5	110556		-	
ОСТ											
3	0,5	90	6	3,5	2,7	3	2,5	-		111932	
4	0,7	125	7,5	4,5	3,4	3	3,3	-		111933	
5	0,8	140	8,5	6	4,9	3	4,2	-		111934	
6	1	160	11	6	4,9	3	5	-		111935	
8	1,25	180	14	6	4,9	3	6,8	-		111936	
10	1,5	200	16	7	5,5	3	8,5	-		111937	
12	1,75	220	18,5	9	7	3	10,2	-		111938	
14	2	220	20	11	9	3	12	-		111939	
16	2	220	20	12	9	3	14	-		111940	
20	2,5	280	25	16	12	3	17,5	-		111941	



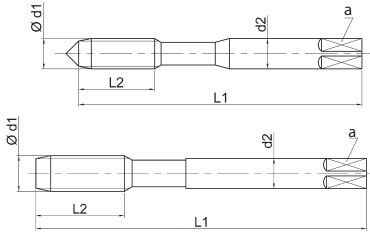
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для закаленных материалов



DIN 371

OCT



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы								3,5xD		3,5xD		1,5xD	
Материал								MDI-HM		MDI-HM		MDI-HM	
Класс точности								6HX		6HX		6HX	
Покрытие								BR		TiCN		TiCN	
								3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		1.7 1.8	
								4.3 4.4 4.5 4.6		4.3 4.4 4.5 4.6		5.4	
								5.3 5.4		5.3 5.4		9.1 9.3	
Группа обрабатываемых материалов								10.1		10.1			
Ød1, M P, мм L ₁ L ₂ d ₂ h9 a, h12 Z 								Артикулы					
DIN 371								ST		ST		ST	
6 1 80 16 6 4,9 - 5								160065		160068		-	
8 1,25 90 18 8 6,2 - 6,8								160066		160069		-	
10 1,5 100 20 10 8 - 8,5								160067		160070		-	
6 1 80 18 6 4,9 - 5								-		-		160071	
8 1,25 90 25 8 6,2 - 6,8								-		-		160072	
10 1,5 100 30 10 8 - 8,5								-		-		160073	
OCT								ST		ST		ST	
12 1,75 110 25 9 7 - 10,3								160074		160079		-	
14 2 110 22 11 9 - 12								160075		160080		-	
16 2 110 22 12 9 - 14								160076		160081		-	
18 2,5 125 24 14 11 - 15,5								160077		160082		-	
20 2,5 140 25 16 12 - 17,5								160078		160083		-	
12 1,75 110 30 12 9 - 10,3								-		-		160084	
16 2 110 40 16 12 - 14,25								-		-		160085	

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

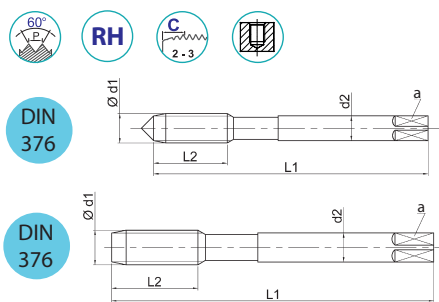
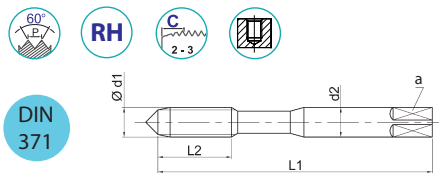
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ



STAMO

M

универсальное применение



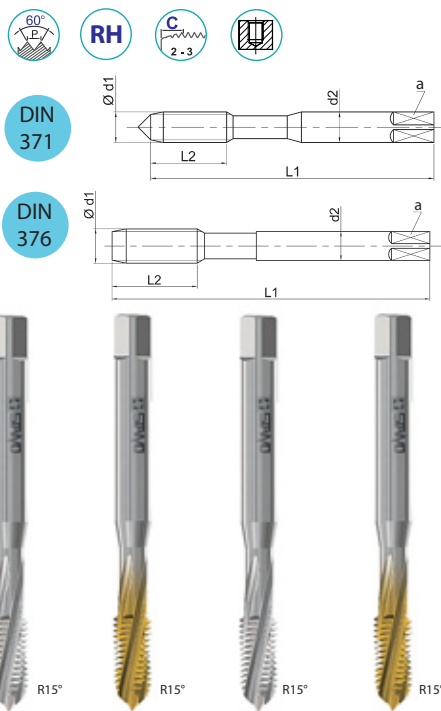
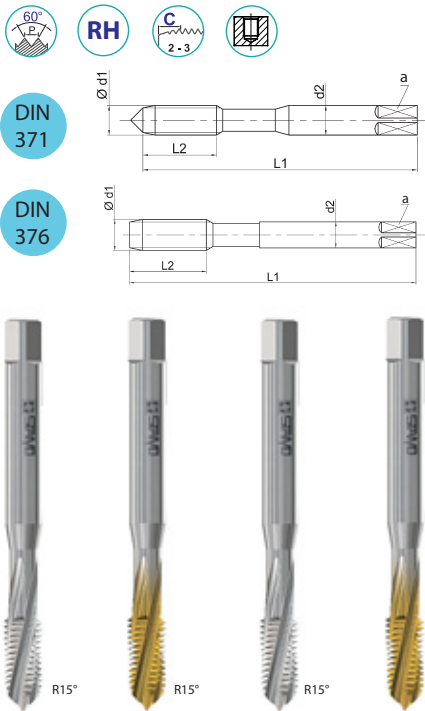
Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	(BR)	V	TiN	XP	(BR)	V	TiN	XP
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.3	4.1 4.3	3.3 3.4	3.3 3.4	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	3.3 3.4
	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3
		6.1 7.1	5.1 5.2	5.2		6.1 7.1	5.1 5.2	5.2

Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
2	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,6	111000	111014	111028	111042	-	-	-	-
2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	3	1,75	111001	111015	111029	111043	-	-	-	-
2,3	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,9	111002	111016	111030	111044	-	-	-	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	111003	111017	111031	111045	-	-	-	-
2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,10	111004	111018	111032	111046	-	-	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	111005	111019	111033	111047	-	-	-	-
3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9	111006	111020	111034	111048	-	-	-	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	111007	111021	111035	111049	-	-	-	-
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	111008	111022	111036	111050	-	-	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5	111009	111023	111037	111051	-	-	-	-
7	1	80	16	7	5,5	3	6	111010	111024	111038	111052	-	-	-	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	111011	111025	111039	111053	-	-	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	111013	111027	111041	111055	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
4	0,7	63	13	2,8	2,1	3	3,3	-	-	-	-	111056	111078	111101	111124
5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	-	-	-	-	111057	111079	111102	111125
6	1	80	16	4,5	3,4	3	5	-	-	-	-	111058	111080	111103	111126
8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	-	-	-	-	111059	111081	111104	111127
10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	-	-	-	-	111060	111082	111105	111128
11	1,5	100	20	8	6,2	3	9,5	-	-	-	-	111061	111083	111106	111129
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	-	-	-	-	111062	111084	111107	111130
14	2	110	28	11	9	3	12	-	-	-	-	111063	111085	111108	111131
16	2	110	28	12	9	3	14	-	-	-	-	111064	111086	111109	111132
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	-	-	-	-	111065	111087	111110	111133
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	-	-	-	-	111066	111088	111112	111134
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	-	-	-	-	111067	111089	111113	111135
24	3	160	39	18	14,5	4	21	-	-	-	-	111068	111090	111114	111136
27	3	160	39	20	16	4	24	-	-	-	-	111069	111091	111115	111137
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	-	-	-	-	111070	111092	111116	111138
33	3,5	180	46	25	20	4	29,5	-	-	-	-	111071	111093	111117	111139
36	4	200	50	28	22	4	32	-	-	-	-	111072	111094	111118	111140
39	4	200	50	32	24	4	35	-	-	-	-	111073	111095	111119	111141
42	4,5	200	55	32	24	5	37,5	-	-	-	-	111074	111096	111120	111142
45	4,5	220	60	36	29	5	40,5	-	-	-	-	111075	111097	111121	111143
48	5	250	65	36	29	6	43	-	-	-	-	111076	111098	111122	111144
52	5	250	65	40	32	6	47	-	-	-	-	111077	111099	111123	111145

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

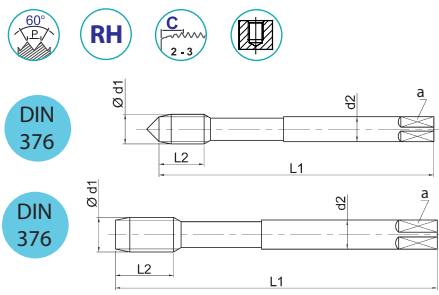
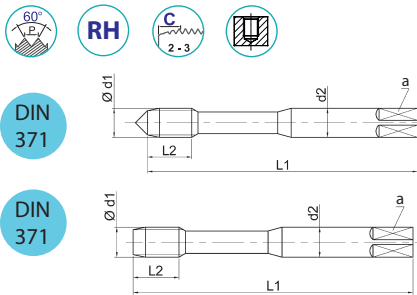
Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO1/4H	ISO1/4H	ISO3/6G	ISO3/6G	7G(6H+0,05)	7G(6H+0,05)	6H+0,1	6H+0,1
Покрытие	(BR)	TIN	(BR)	TIN	(BR)	TIN	(BR)	TIN
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4
	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3
		5.1 5.2		5.1 5.2		5.1 5.2		5.1 5.2

Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	111158	111164	111170	111176	111219	111225	111231	111237
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	111159	111165	111171	111177	111220	111226	111232	111238
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	111160	111166	111172	111178	111221	111227	111233	111239
6	1	80	16	6	4,9	3	5	111161	111167	111173	111179	111222	111228	111234	111240
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	111162	111168	111174	111180	111223	111229	111235	111241
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	111163	111169	111175	111181	111224	111230	111236	111242
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	111182	111192	111201	111210	111243	111252	111260	111269
14	2	110	28	11	9	3	12	111183	111193	111202	111211	111244	111253	111261	111270
16	2	110	28	12	9	3	14	111184	111194	111203	111212	111245	111254	111262	111271
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	111185	111195	111204	111213	111246	111255	111263	111272
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	111186	111196	111205	111214	111247	111256	111264	111273
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	111187	111197	111206	111215	111248	111257	111265	111274
24	3	160	39	18	14,5	4	21	111188	111198	111207	111216	111249	111258	111266	111275
27	3	160	39	20	16	4	24	111189	111199	111208	111217	111250	111258	111267	111276
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	111191	111200	111209	111218	111251	111259	111268	111277

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	(BR)	V	TiN	TxC	(BR)	V	TiN	TxC
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2 3.3 3.4	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2 3.3 3.4
	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3

Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z	
--------	-------	----------------	----------------	-------------------	--------	---	---

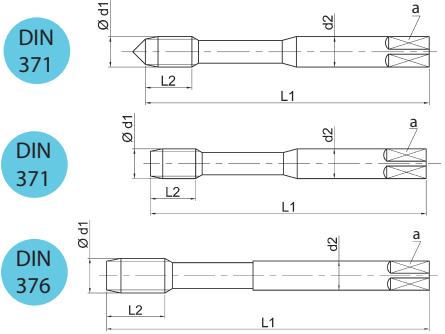
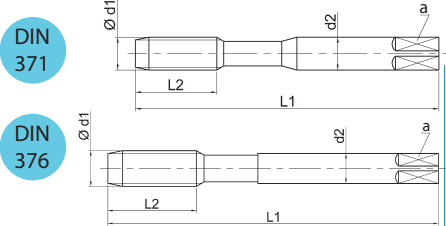
Артикулы

DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
1	0,25	40	5	2,5	2,1	-	0,75	111338	-	-	-	-	-	-
1,2	0,25	40	5	2,5	2,1	-	0,95	111339	-	-	-	-	-	-
1,4	0,3	40	7	2,5	2,1	-	1,1	111340	-	-	-	-	-	-
1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,25	111341	-	-	-	-	-	-
1,7	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,35	111342	-	-	-	-	-	-
1,8	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,45	111343	-	-	-	-	-	-
2	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,6	111344	111359	111374	-	-	-	-
2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	3	1,75	111345	111360	111375	-	-	-	-
2,3	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,9	111346	111361	111376	-	-	-	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	111347	111362	111377	-	-	-	-
2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,10	111348	111363	111378	-	-	-	-
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	111349	111364	111379	111389	-	-	-
3,5	0,6	56	7	4	3	3	2,9	111350	111365	111380	111390	-	-	-
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	111351	111366	111381	111391	-	-	-
4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,70	111352	111367	111382	111392	-	-	-
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	111353	111368	111383	111393	-	-	-
6	1	80	10	6	4,9	3	5	111354	111369	111384	111394	-	-	-
7	1	80	10	7	5,5	3	6	111355	111370	111385	111395	-	-	-
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	111356	111371	111386	111396	-	-	-
9	1,25	90	13	9	7	3	7,80	111357	111372	111387	111397	-	-	-
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	111358	111373	111388	111398	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	-	-	-	111399	111421	111443	111465
5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	-	-	-	111400	111422	111444	111466
6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	-	-	-	111401	111423	111445	111467
8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	-	-	-	111402	111424	111446	111468
10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	-	-	-	111403	111425	111447	111469
11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5	-	-	-	111404	111426	111448	111470
12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	-	-	-	111405	111427	111449	111471
14	2	110	20	11	9	3	12	-	-	-	111406	111428	111450	111472
16	2	110	20	12	9	4	14	-	-	-	111407	111429	111451	111473
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	-	-	-	111408	111430	111452	111474
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	-	-	-	111409	111431	111453	111475
22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	-	-	-	111410	111432	111454	111476
24	3	160	30	18	14,5	4	21	-	-	-	111411	111433	111455	111477
27	3	160	30	20	16	4	24	-	-	-	111412	111434	111456	111478
30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	-	-	-	111413	111435	111457	111479
33	3,5	180	35	25	20	4	29,5	-	-	-	111414	111436	111458	111480
36	4	200	40	28	22	4	32	-	-	-	111415	111437	111459	111481
39	4	200	40	32	24	4	35	-	-	-	111416	111438	111460	111482
42	4,5	200	40	32	24	5	37,5	-	-	-	111417	111439	111461	111483
45	4,5	220	50	36	29	5	40,5	-	-	-	111418	111440	111462	111484
48	5	250	50	36	29	6	43	-	-	-	111419	111441	111463	111485
52	5	250	50	40	32	6	47	-	-	-	111420	111442	111464	111486

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



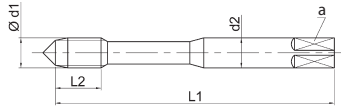
Глубина резьбы			2,5xD		2,5xD		3xD		3xD		3xD	
Материал			HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE	
Класс точности			ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие			BR		TIN		BR		TIN		TxC	
Группа обрабатываемых материалов			1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
			4.1 4.2		3.3 3.4		4.1 4.2		3.3 3.4		2.1 2.2 3.3 3.4	
			5.1 5.2		4.1 4.2 4.3		5.1 5.2		4.1 4.2 4.3		4.2 4.3	
					5.1 5.2				5.1 5.2		5.2	
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z	Артикулы					
DIN 371							ST	ST	ST	ST	ST	ST
6	1	80	16	6	4,9	3 5	111146	111149	-	-	-	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3 6,8	111147	111150	-	-	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3 8,5	111148	111151	-	-	-	-
6	1	80	10	6	4,9	3 5	-	-	111487	111490	-	111493
8	1,25	90	13	8	6,2	3 6,8	-	-	111488	111491	-	111494
10	1,5	100	15	10	8	3 8,5	-	-	111489	111492	-	111495
DIN 376							ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3 10,3	111152	111155	-	-	-	-
14	2	110	28	11	9	3 12	111153	111156	-	-	-	-
16	2	110	28	12	9	3 14	111154	111157	-	-	-	-
12	1,75	110	18	9	7	3 10,3	-	-	111496	111503	-	111510
14	2	110	20	11	9	3 12	-	-	111497	111504	-	111511
16	2	110	20	12	9	4 14	-	-	111498	111505	-	111512
18	2,5	125	25	14	11	4 15,5	-	-	111499	111506	-	111513
20	2,5	140	25	16	12	4 17,5	-	-	111500	111507	-	111514
22	2,5	140	25	18	14,5	4 19,5	-	-	111501	111508	-	111515
24	3	160	30	18	14,5	4 21	-	-	111502	111509	-	111516

универсальное применение

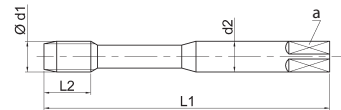
серия с левосторонней спиралью



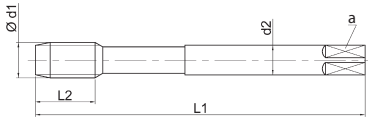
DIN 371



DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

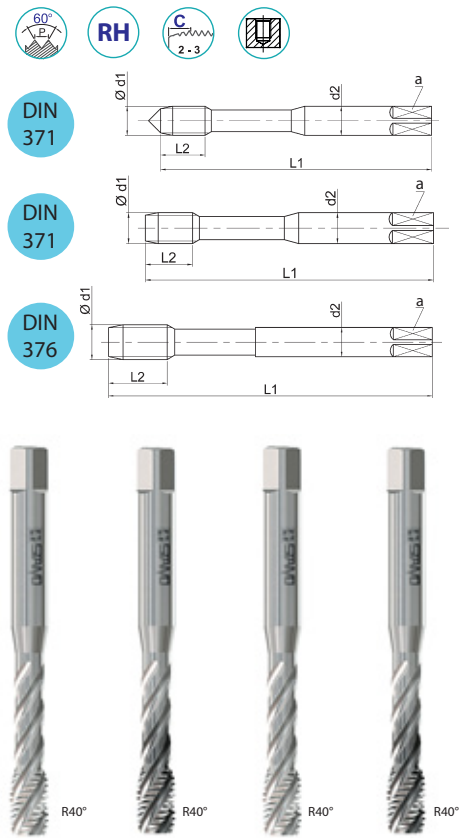
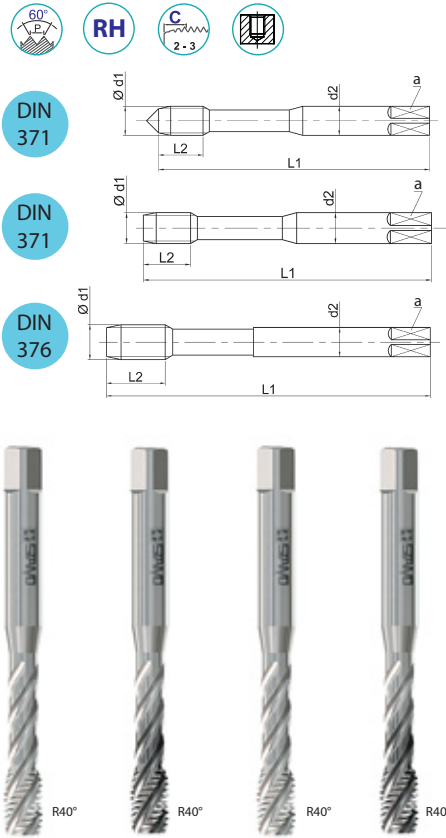


Глубина резьбы								2,5xD		2,5xD		2,5xD	
Материал								HSSE		HSSE		HSSE	
Класс точности								ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H	
Группа обрабатываемых материалов								BR		V		XP	
								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
								4.1 4.2		4.1 4.2		2.1 2.2 3.3 3.4	
								5.1 5.2		5.1 5.2		4.2 4.3	
												5.2	
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 371								ST		ST		ST	
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	111517	111523		111529		
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	111518	111524		111530		
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	111519	111525		111531		
6	1	80	10	6	4,9	3	5	111520	111526		111532		
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	111521	111527		111533		
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	111522	111528		111534		
DIN 376								ST		ST		ST	
12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	111535	111542		111549		
14	2	110	20	11	9	3	12	111536	111543		111550		
16	2	110	20	12	9	4	14	111537	111544		111551		
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	111538	111545		111552		
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	111539	111546		111553		
22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	111540	111547		111554		
24	3	160	30	18	14,5	4	21	111541	111548		111555		

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

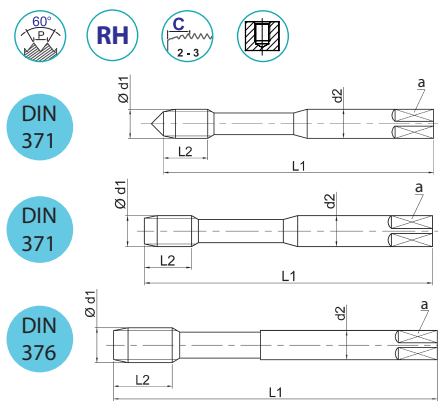
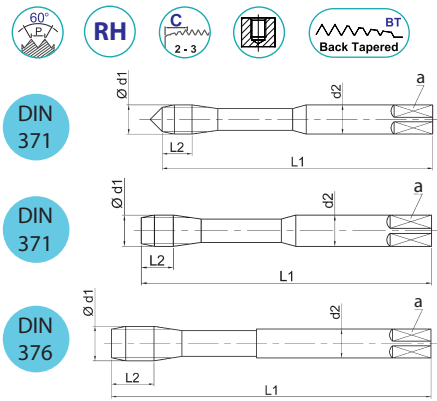
Глубина резьбы								2,5xD		2,5xD		2,5xD		2,5xD		2,5xD		2,5xD		2,5xD			
Материал								HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE			
Класс точности								ISO1/4H		ISO1/4H		ISO3/6G		ISO3/6G		7G(6H+0,05)		7G(6H+0,05)		6H+0,1			
Покрытие								BR		XP		BR		XP		BR		XP		BR			
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4			
								4.1 4.2		2.1 2.2 3.3 3.4		4.1 4.2		2.1 2.2 3.3 3.4		4.1 4.2		2.1 2.2 3.3 3.4		4.1 4.2		2.1 2.2 3.3 3.4	
								5.1 5.2		4.2 4.3		5.1 5.2		4.2 4.3		5.1 5.2		4.2 4.3		5.1 5.2		4.2 4.3	
										5.2				5.2				5.2				5.2	
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы															
DIN 371								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST			
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	111556	111562	111568	111574	111608	111614	111620	111626								
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	111557	111563	111569	111575	111609	111615	111621	111627								
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	111558	111564	111570	111576	111610	111616	111622	111628								
6	1	80	10	6	4,9	3	5	111559	111565	111571	111577	111611	111617	111623	111629								
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	111560	111566	111572	111578	111612	111618	111624	111630								
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	111561	111567	111573	111579	111613	111619	111625	111631								
DIN 376								ST		ST		ST		ST		ST							
12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	111580	111587	111594	111601	111632	111639	111646	111653								
14	2	110	20	11	9	3	12	111581	111588	111595	111602	111633	111640	111647	111654								
16	2	110	20	12	9	4	14	111582	111589	111596	111603	111634	111641	111648	111655								
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	111583	111590	111597	111604	111635	111642	111649	111656								
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	111584	111591	111598	111605	111636	111643	111650	111657								
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	111585	111592	111599	111606	111637	111644	111651	111658								
24	3	160	39	18	14,5	4	21	111586	111593	111600	111607	111638	111645	111652	111659								

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

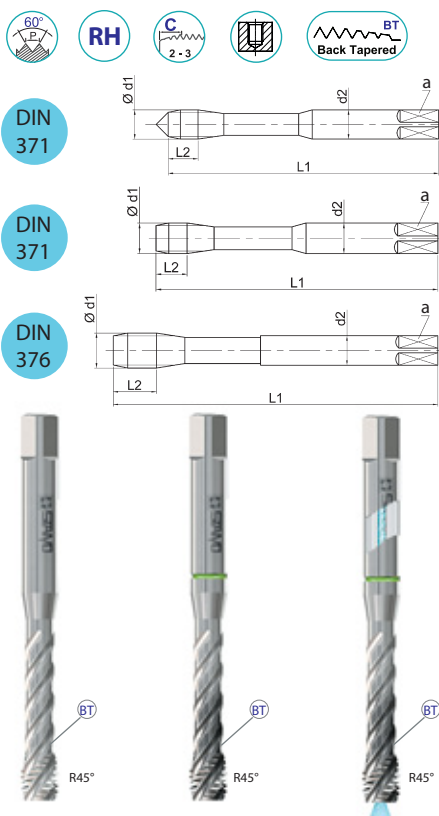
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы								2,5÷3xD	2,5÷3xD	2,5÷3xD	2,5÷3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие															
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								5.1 5.2	2.1 2.2	5.1 5.2	2.1 2.2	4.2 5.2	2.1 2.2	4.2 5.2	2.1 2.2
									5.1 5.2		5.2		4.2 5.2		4.2 5.2
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	111769	111775	111781	111787	111828	111834	111840	111846
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	111770	111776	111782	111788	111829	111835	111841	111847
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	111771	111777	111783	111789	111830	111836	111842	111848
6	1	80	10	6	4,9	3	5	111772	111778	111784	111790	111831	111837	111843	111849
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	111773	111779	111785	111791	111832	111838	111844	111850
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	111774	111780	111786	111792	111833	111839	111845	111851
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	111793	111802	111811	111820	-	-	-	-
14	2	110	20	11	9	3	12	111794	111803	111812	111821	-	-	-	-
16	2	110	20	12	9	4	14	111795	111804	111813	111822	-	-	-	-
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	111796	111805	111814	111823	-	-	-	-
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	111797	111806	111815	111824	-	-	-	-
22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	111798	111807	111816	111825	-	-	-	-
24	3	160	30	18	14,5	4	21	111799	111808	111817	111826	-	-	-	-
27	3	160	30	20	16	4	24	111800	111809	111818	111827	-	-	-	-
30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	111801	111810	111819	111828	-	-	-	-
12	1,75	110	18	9	7	4	10,3	-	-	-	-	111852	111859	111866	111873
14	2	110	20	11	9	4	12	-	-	-	-	111853	111860	111867	111874
16	2	110	20	12	9	4	14	-	-	-	-	111854	111861	111868	111875
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	-	-	-	-	111855	111862	111869	111876
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	-	-	-	-	111856	111863	111870	111877
22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	-	-	-	-	111857	111864	111871	111878
24	3	160	30	18	14,5	4	21	-	-	-	-	111858	111865	111872	111879



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

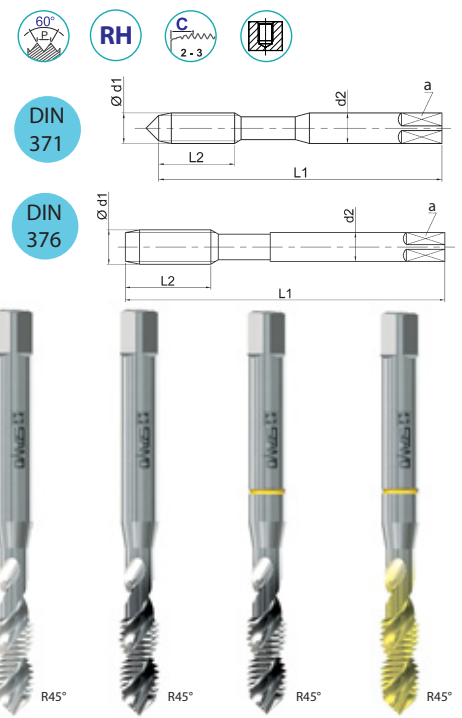
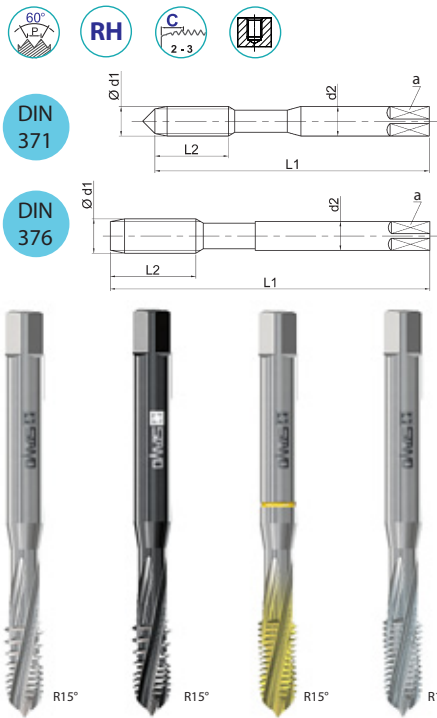
Глубина резьбы								3xD	3xD	3,5xD	3,5xD
Материал								PM3	PM3	PM3	PM3
Класс точности								6HX	6HX	6HX	6HX
Покрытие								(BR)	XP	XP	XP
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
								4.2 5.2	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3
									3.3 3.4 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3
									5.2	5.2	5.2
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371								ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	111880	111886	111892	111898
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	111881	111887	111893	111899
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	111882	111888	111894	111900
6	1	80	10	6	4,9	3	5	111883	111889	111895	111901
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	111884	111890	111896	111902
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	111885	111891	111897	111903
DIN 376								ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	18	9	7	4	10,3	111904	111911	111918	111925
14	2	110	20	11	9	4	12	111905	111912	111919	111926
16	2	110	20	12	9	4	14	111906	111913	111920	111927
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	111907	111914	111921	111928
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	111908	111915	111922	111929
22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	111909	111916	111923	111930
24	3	160	30	18	14,5	4	21	111910	111917	111924	111931

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²

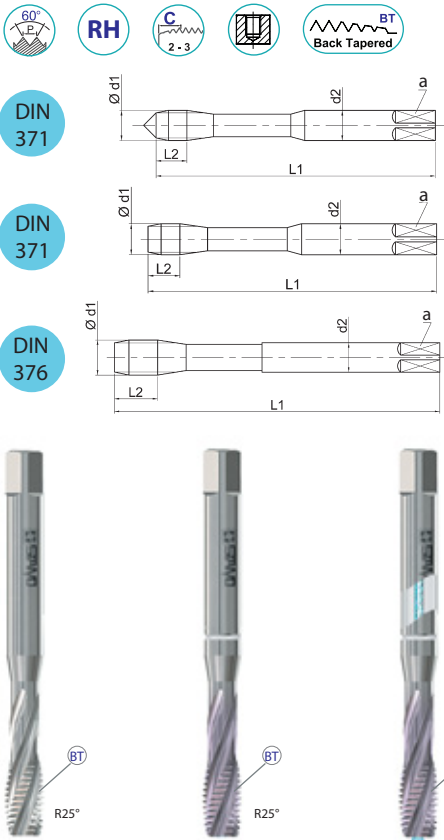
Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	(BR)	(V)	(ZrN)	(CrN)	(BR)	(VS)	(TXC)	(ZrN)
Группа обрабатываемых материалов	1.1 4.1 4.2	1.1 4.1 4.2	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 4.1 4.2	1.1	1.1	1.1
	5.1 5.2	5.1 5.2	3.3 3.4	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3
	6.1 7.1	6.1 7.1	4.2 4.3		6.1 7.1	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2

Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	141000	141006	141012	141018	-	-	-	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	141001	141007	141013	141019	-	-	-	-
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	141002	141008	141014	141020	-	-	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5	141003	141009	141015	141021	-	-	-	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	141004	141010	141016	141022	-	-	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	141005	141011	141017	141023	-	-	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	2	2,5	-	-	-	-	141036	141042	141048	141054
4	0,7	63	13	4,5	3,4	2	3,3	-	-	-	-	141037	141043	141049	141055
5	0,8	70	13	6	4,9	2	4,2	-	-	-	-	141038	141044	141050	141056
6	1	80	16	6	4,9	2	5	-	-	-	-	141039	141045	141051	141057
8	1,25	90	18	8	6,2	2	6,8	-	-	-	-	141040	141046	141052	141058
10	1,5	100	20	10	8	2	8,5	-	-	-	-	141041	141047	141053	141059
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	141024	141027	141030	141033	-	-	-	-
14	2	110	28	11	9	3	12	141025	141028	141031	141034	-	-	-	-
16	2	110	28	12	9	3	14	141026	141029	141032	141035	-	-	-	-
6	1	80	16	4,5	3,4	2	5	-	-	-	-	141060	141066	141072	-
8	1,25	90	18	6	4,9	2	6,8	-	-	-	-	141061	141067	141073	-
10	1,5	100	20	7	5,5	2	8,5	-	-	-	-	141062	141068	141074	-
12	1,75	100	25	9	7	3	10,3	-	-	-	-	141063	141069	141075	141079
14	2	110	28	11	9	3	12	-	-	-	-	141064	141070	141076	141080
16	2	110	28	12	9	3	14	-	-	-	-	141065	141071	141077	141081

для чугунов



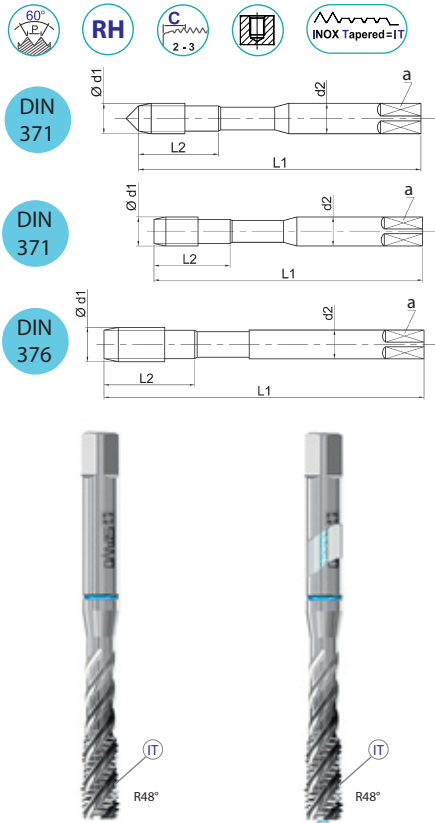
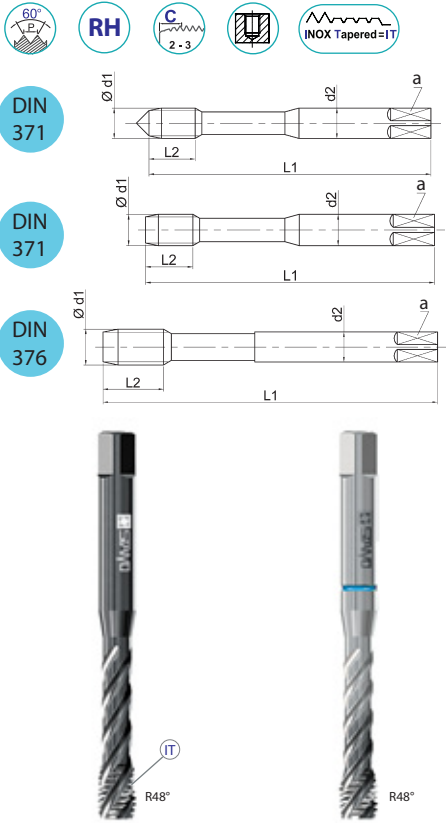
Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы		2,5xD		2,5xD		3xD	
Материал		PM3		PM3		PM3	
Класс точности		6HX		6HX		6HX	
Покрытие							
Группа обрабатываемых материалов		1.4 1.5		1.4 1.5		1.4 1.5	
		3.3 3.4		3.3 3.4		3.3 3.4	
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z	
Артикулы							
DIN 371		ST		ST		ST	
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2
6	1	80	16	6	4,9	3	5
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5
DIN 376		ST		ST		ST	
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3
14	2	110	28	11	9	4	12
16	2	110	28	12	9	4	14
		115000		115005		115010	
		115001		115006		115011	
		115002		115007		115012	
		115003		115008		115013	
		115004		115009		115014	
		115015		115018		115021	
		115016		115019		115022	
		115017		115020		115023	

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей сталей



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы	3,5xD							3,5xD		3,5xD		3,5xD				
Материал	HSSE							HSSV3		PM3		PM3				
Класс точности	6HX							6HX		6HX		6HX				
Покрытие																
	2.1 2.2 2.3							1.3 1.4 1.5		1.3 1.4 1.5		1.3 1.4 1.5				
								2.1 2.2 2.3 2.4		2.1 2.2 2.3 2.4		2.1 2.2 2.3 2.4				
Группа обрабатываемых материалов																
													Артикулы			
DIN 371													ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	171000	171006	-	-					
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	171001	171007	-	-					
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	171002	171008	-	-					
6	1	80	10	6	4,9	3	5	171003	171009	-	-					
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	171004	171010	-	-					
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	171005	171011	-	-					
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	-	-	171026	171032					
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	-	-	171027	171033					
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	-	-	171028	171034					
6	1	80	16	6	4,9	3	5	-	-	171029	171035					
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	-	-	171030	171036					
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	-	-	171031	171037					
DIN 376													ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	171012	171019	-	-					
14	2	110	20	11	9	3	12	171013	171020	-	-					
16	2	110	20	12	9	4	14	171014	171021	-	-					
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	171015	171022	-	-					
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	171016	171023	-	-					
22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	171017	171024	-	-					
24	3	160	30	18	14,5	4	21	171018	171025	-	-					
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	-	-	171038	171041					
14	2	110	28	11	9	3	12	-	-	171039	171042					
16	2	110	28	12	9	4	14	-	-	171040	171043					

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

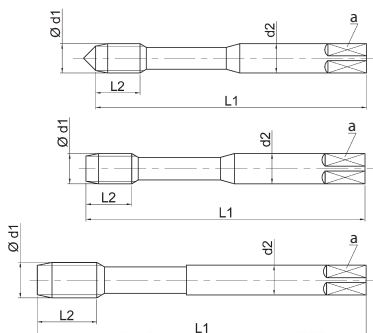
для титановых сплавов



DIN
371

DIN
371

DIN
376



Система обозначений	
Ød ₁ , M	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h ₉	диаметр хвостовика
a, h ₁₂	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD	1,5xD	2,5xD
Материал								PM3	PM3	PM3	PM3
Класс точности								6HX	6HX	4HX	6HX
Покрывтие											
Группа обрабатываемых материалов								6.1	1.6 2.4	6.1	6.1 6.2
									3.3 3.4		
									4.4 5.3 5.4 6.2 6.3		
									7.2 9.2		
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371								ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	181000	181006	181012	-
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	181001	181007	181013	-
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	181002	181008	181014	-
6	1	80	10	6	4,9	3	5	181003	181009	181015	-
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	181004	181010	181016	-
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	181005	181011	181017	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	-	-	-	181018
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	-	-	-	181019
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	-	-	-	181020
6	1	80	16	6	4,9	3	5	-	-	-	181021
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	-	-	-	181022
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	18	9	7	4	10,3	181023	181025	181027	-
16	2	110	20	12	9	4	14	181024	181026	181028	-
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3	-	-	-	181029
16	2	110	20	12	9	4	14	-	-	-	181030

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для никелевых сплавов

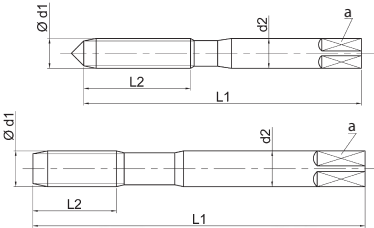


STAMO



OCT

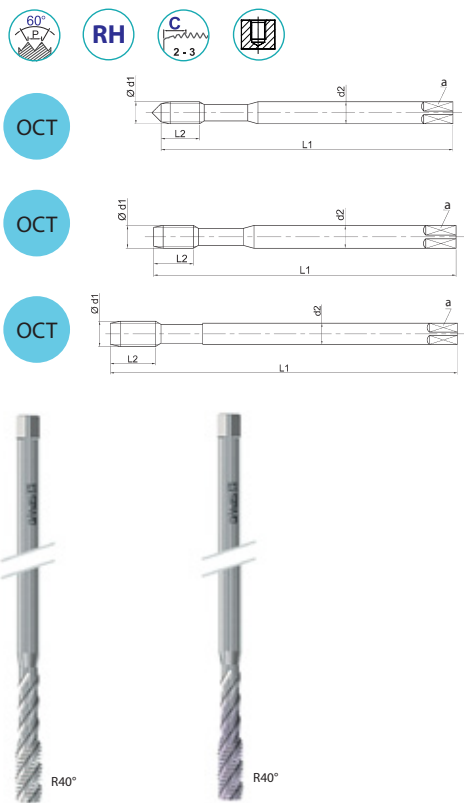
OCT



Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы		1,5xD		1,5xD		1,5xD		2,5xD	
Материал		PM3		PM3		PM3		PM3	
Класс точности		6HX		6HX		4HX		6HX	
Покрытие									
Группа обрабатываемых материалов		7.3 9.3		1.6 5.4		7.3 9.3		7.1 7.2	
				7.2 9.1					
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы	
OCT								ST	ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	191000	191006
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	191001	191007
5	0,8	70	15	6	4,9	3	4,2	191002	191008
6	1	80	18	6	4,9	3	5	191003	191009
8	1,25	90	25	8	6,2	3	6,8	191004	191010
10	1,5	100	30	10	8	3	8,5	191005	191011
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	-	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	-	-
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5	-	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	-	-
OCT								ST	ST
12	1,75	110	30	12	9	4	10,3	191024	191025
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3	-	-
14	2	110	28	11	9	4	12	-	-
16	2	110	28	12	9	4	14	-	-

с удлинённым хвостовиком



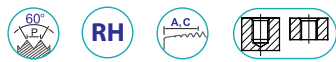
Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы								2,5xD		2,5xD	
Материал								HSSE		HSSE	
Класс точности								ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие								BR		TCN	
								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
								4.1 4.2		2.1 2.2 3.3 3.4	
								5.1 5.2		4.2 4.3	
Группа обрабатываемых материалов										5.2	
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы			
OCT								ST		ST	
4	0,7	125	7	4,5	3,4	3	3,3	111660		111665	
5	0,8	140	8	6	4,9	3	4,2	111661		111666	
6	1	160	10	6	4,9	3	5	111662		111667	
8	1,25	180	13	8	6,2	3	6,8	111663		111668	
10	1,5	180	16	10	8	3	8,5	111664		111669	
OCT								ST		ST	
12	1,75	225	23	9	7	3	10,3	111670		111673	
14	2	225	23	11	9	4	12	111671		111674	
16	2	225	23	12	9	4	14	111672		111675	

МЕТЧИКИ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ МЕЛКОГО ШАГА

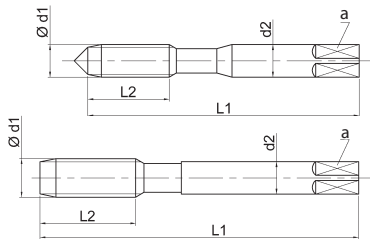
DIN 13





DIN 2181

DIN 2181



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



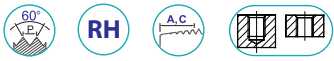
A
5-6

C
2-3

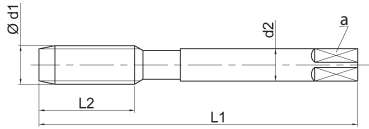
Глубина резьбы	2xD		2xD		2xD	
Материал	HSS		HSS		HSS	
Класс точности	-		ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие	(BR)		(BR)		(BR)	
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
	2.1 2.2 2.3 3.1 3.4		2.1 2.2 2.3 3.1 3.4		2.1 2.2 2.3 3.1 3.4	
	4.1 4.2 4.3 4.4		4.1 4.2 4.3 4.4		4.1 4.2 4.3 4.4	
	5.1 5.2 5.3		5.1 5.2 5.3		5.1 5.2 5.3	
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z
DIN 2181						
Артикулы						
ST						
4	0,5	45	11	4,5	3,4	3
4,5	0,5	50	13	6	4,9	3
5	0,5	50	13	6	4,9	3
6	0,75	56	15	6	4,9	3
7	0,75	56	16	6	4,9	3
8	0,75	63	19	6	4,9	3
8	1	63	19	6	4,9	3
9	1	63	19	7	5,5	3
10	0,75	63	20	7	5,5	3
10	1	63	20	7	5,5	3
10	1,25	70	22	7	5,5	3
11	1	63	20	8	6,2	3
12	1	70	22	9	7	4
12	1,25	70	22	9	7	4
12	1,5	70	22	9	7	4
14	1	70	22	11	9	4
14	1,25	70	22	11	9	4
14	1,5	70	22	11	9	4
15	1	80	22	12	9	4
15	1,5	80	22	12	9	4
16	1	70	22	12	9	4
16	1,25	70	22	12	9	4
16	1,5	70	22	12	9	4
18	1	80	22	14	11	4
18	1,5	80	22	14	11	4
18	2	80	22	14	11	4
ST						
200001						
200002						
200003						
200004						
200005						
200006						
200007						
200008						
200009						
200010						
200011						
200012						
200013						
200014						
200015						
200016						
200017						
200018						
200019						
200020						
200021						
200022						
200023						
200024						
200025						
200026						
ST						
200027						
200028						
200029						
200030						
200031						
200032						
200033						
200034						
200035						
200036						
200037						
200038						
200039						
200040						
200041						
200042						
200043						
200044						
200045						
200046						
200047						
200048						
200049						
200050						
200051						
200052						

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



DIN 2181



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



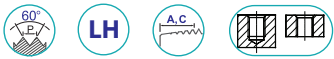
A
5-6



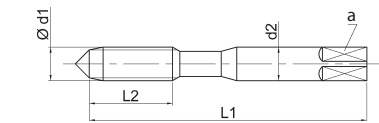
C
2-3



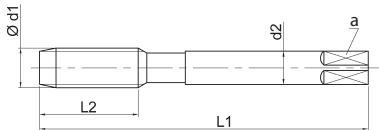
Глубина резьбы	2xD		2xD		2xD	
Материал	HSS		HSS		HSS	
Класс точности	-		ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие	(BR)		(BR)		(BR)	
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
	2.1 2.2 2.3 3.1 3.4		2.1 2.2 2.3 3.1 3.4		2.1 2.2 2.3 3.1 3.4	
	4.1 4.2 4.3 4.4		4.1 4.2 4.3 4.4		4.1 4.2 4.3 4.4	
	5.1 5.2 5.3		5.1 5.2 5.3		5.1 5.2 5.3	
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z
ДIN 2181						
20	1	80	22	16	12	4
20	1,5	80	22	16	12	4
20	2	80	22	16	12	4
22	1	80	22	18	14,5	4
22	1,5	80	22	18	14,5	4
22	2	80	22	18	14,5	4
24	1	90	22	18	14,5	4
24	1,5	90	22	18	14,5	4
24	2	90	22	18	14,5	4
25	1,5	90	22	18	14,5	4
25	2	90	22	18	14,5	4
26	1,5	90	22	18	14,5	4
26	2	90	22	18	14,5	4
27	1,5	90	22	20	16	4
27	2	90	22	20	16	4
28	1,5	90	22	20	16	4
28	2	90	22	20	16	4
30	1,5	90	22	22	18	4
30	2	90	22	22	18	4
32	1,5	90	22	22	18	5
32	2	90	22	22	18	5
33	2	100	25	25	20	5
35	1,5	100	25	28	22	5
35	2	125	30	28	22	5
36	1,5	100	25	28	22	5
36	2	125	36	28	22	4
36	3	125	36	28	22	4
38	1,5	100	25	28	22	6
39	1,5	110	25	32	24	6
39	2	125	36	32	24	4
39	3	125	36	32	24	4
40	1,5	110	25	32	24	6
40	2	125	36	32	24	5
40	3	125	36	32	24	5
42	1,5	110	25	32	24	6
42	2	125	36	32	24	5
42	3	125	36	32	24	5
45	1,5	110	25	36	29	6
45	2	125	36	36	29	5
45	3	125	36	36	29	5
48	1,5	140	36	36	29	6
48	2	140	36	36	29	6
48	3	140	36	36	29	6
50	1,5	140	36	36	29	6
50	2	140	36	36	29	6
50	3	140	36	36	29	6
52	1,5	140	36	40	32	6
52	2	140	36	40	32	6
52	3	140	36	40	32	6



DIN 2181



DIN 2181



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



A
5-6

C
2-3

Глубина резьбы										2xD			2xD			2xD		
Материал										HSS			HSS			HSS		
Класс точности										-			ISO2/6H			ISO2/6H		
Покрытие										(BR)			(BR)			(BR)		
Группа обрабатываемых материалов										1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4		
										2.1 2.2 2.3 3.1 3.4			2.1 2.2 2.3 3.1 3.4			2.1 2.2 2.3 3.1 3.4		
										4.1 4.2 4.3 4.4			4.1 4.2 4.3 4.4			4.1 4.2 4.3 4.4		
										5.1 5.2 5.3			5.1 5.2 5.3			5.1 5.2 5.3		
Ød1	MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z			Артикулы								
DIN 2181										ST			ST			ST		
4	0,5	45	11	4,5	3,4	3	3,5	200301		200315			200343					
5	0,5	50	13	6	4,9	3	4,5	200302		200316			200344					
6	0,75	56	15	6	4,9	3	5,25	200303		200317			200345					
8	1	63	19	6	4,9	3	7	200304		200318			200346					
10	1,25	70	22	7	5,5	3	8,75	200305		200319			200347					
10	1	63	20	7	5,5	3	9	200306		200320			200348					
11	1	63	20	8	6,2	3	10	200307		200321			200349					
12	1,5	70	22	9	7	4	10,5	200308		200322			200350					
12	1,25	70	22	9	7	4	10,75	200309		200323			200351					
12	1	70	22	9	7	4	11	200310		200324			200352					
14	1,5	70	22	11	9	4	12,5	200311		200325			200353					
16	1,5	70	22	12	9	4	14,5	200312		200326			200354					
18	1,5	80	22	14	11	4	16,5	200313		200327			200355					
20	1,5	80	22	16	12	4	18,5	200314		200328			200356					



STAMO

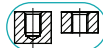
MF

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

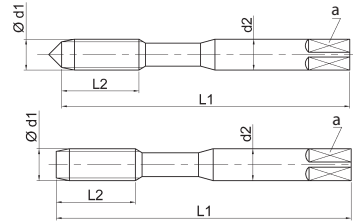
универсальное применение



RH



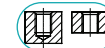
DIN
371



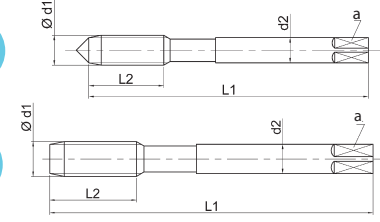
DIN
371



RH



DIN
374

DIN
374

Система обозначений	
$\varnothing d_1, MF$	тип резьбы
$P, мм$	шаг резьбы
L_1	общая длина
L_2	длина режущей части
d_2, h_9	диаметр хвостовика
a, h_{12}	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы									1,5xD			1,5xD			1,5xD			1,5xD		
Материал									HSSE			HSSE			HSSE			HSSE		
Класс точности									ISO2/6H			ISO2/6H			ISO2/6H			ISO2/6H		
Покрытие									BR			TIN			BR			TIN		
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4 3.4			1.1 1.2 1.3 1.4 3.4			1.1 1.2 1.3 1.4 3.4			1.1 1.2 1.3 1.4 3.4		
									4.2 4.3 5.2 5.3			4.2 4.3 5.2 5.3			4.2 4.3 5.2 5.3			4.2 4.3 5.2 5.3		
									Артикулы											
DIN 371									ST			ST			ST			ST		
4	0,5	63	13	4,5	3,4	3	3,5		210000			210015			-			-		
5	0,5	70	13	6	4,9	3	4,5		210001			210016			-			-		
6	0,5	80	16	6	4,9	3	5,5		210002			210017			-			-		
6	0,75	80	16	6	4,9	3	5,25		210003			210018			-			-		
7	0,75	80	16	7	5,5	3	6,25		210004			210019			-			-		
8	0,5	90	18	8	6,2	3	7,5		210005			210020			-			-		
8	0,75	90	18	8	6,2	3	7,25		210006			210021			-			-		
8	1	90	18	8	6,2	3	7		210007			210022			-			-		
9	0,5	90	18	9	7	3	8,5		210008			210023			-			-		
9	0,75	90	18	9	7	3	8,25		210009			210024			-			-		
9	1	90	18	9	7	3	8		210010			210025			-			-		
10	0,5	90	15	10	8	3	9,5		210011			210026			-			-		
10	0,75	90	15	10	8	3	9,25		210012			210027			-			-		
10	1	90	15	10	8	3	9		210013			210028			-			-		
10	1,25	100	20	10	8	3	8,75		210014			210029			-			-		
DIN 374									ST			ST			ST			ST		
4	0,5	63	13	2,8	2,1	3	3,5		-			-			210030			210056		
5	0,5	70	13	3,5	2,7	3	4,5		-			-			210031			210057		
6	0,5	80	16	4,5	3,4	3	5,5		-			-			210032			210058		
6	0,75	80	16	4,5	3,4	3	5,25		-			-			210033			210059		
7	0,75	80	16	5,5	4,3	3	6,25		-			-			210034			210060		
8	0,5	90	18	6	4,9	3	7,5		-			-			210035			210061		
8	0,75	90	18	6	4,9	3	7,25		-			-			210036			210062		
8	1	90	18	6	4,9	3	7		-			-			210037			210063		
9	1	90	18	7	5,5	3	8		-			-			210038			210064		
10	0,5	90	15	7	5,5	3	9,5		-			-			210039			210065		
10	0,75	90	15	7	5,5	3	9,25		-			-			210040			210066		
10	1	90	15	7	5,5	3	9		-			-			210041			210067		
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75		-			-			210042			210068		
11	0,75	90	20	8	6,2	3	10,25		-			-			210043			210069		
11	1	90	20	8	6,2	3	10		-			-			210044			210070		
12	0,5	100	22	9	7	3	11,5		-			-			210045			210071		
12	0,75	100	22	9	7	3	11,25		-			-			210046			210072		
12	1	100	22	9	7	3	11		-			-			210047			210073		
12	1,25	100	22	9	7	3	10,75		-			-			210048			210074		
12	1,5	100	22	9	7	3	10,5		-			-			210049			210075		
13	1	100	22	11	9	4	12		-			-			210050			210076		
13	1,25	100	22	11	9	4	12,75		-			-			210051			210077		
13	1,5	100	22	11	9	4	12,5		-			-			210052			210078		
14	1	100	22	11	9	4	13		-			-			210053			210079		
14	1,25	100	22	11	9	4	12,75		-			-			210054			210080		
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5		-			-			210055			210081		

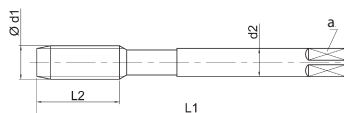


МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



DIN 374



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



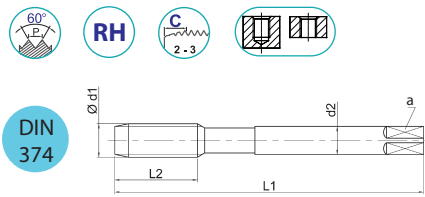
Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрyтие	BR	TIN
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4
	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3

Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 374								ST	ST
15	1	100	22	12	9	4	14	210082	210109
15	1,25	100	22	12	9	4	13,75	210083	210110
15	1,5	100	22	12	9	4	13,5	210084	210111
16	1	100	22	12	9	4	15	210085	210112
16	1,25	100	22	12	9	4	14,75	210086	210113
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	210087	210114
17	1	110	25	14	11	4	16	210088	210115
17	1,5	110	25	14	11	4	15,5	210089	210116
18	1	110	25	14	11	4	17	210090	210117
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	210091	210118
18	2	125	33	14	11	4	16	210092	210119
19	1	110	25	14	11	4	18	210093	210120
19	1,5	110	25	14	11	4	17,5	210094	210121
20	1	125	25	16	12	4	19	210095	210122
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	210096	210123
20	2	140	33	16	12	4	18	210097	210124
21	1	125	25	16	12	4	20	210098	210125
21	1,5	125	25	16	12	4	19,5	210099	210126
22	1	125	25	18	14,5	4	21	210100	210127
22	1,25	125	25	18	14,5	4	20,75	210101	210128
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	210102	210129
22	2	140	33	18	14,5	4	20	210103	210130
23	1	125	25	18	14,5	4	22	210104	210131
23	1,5	125	25	18	14,5	4	21,5	210105	210132
24	1	140	25	18	14,5	4	23	210106	210133
24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	210107	210134
24	2	140	25	18	14,5	4	22	210108	210135
25	1	140	25	18	14,5	4	24	210136	-
25	1,5	140	25	18	14,5	4	23,5	210137	-
25	2	140	25	18	14,5	4	23	210138	-
26	1	140	25	18	14,5	4	25	210139	-
26	1,5	140	25	18	14,5	4	24,5	210140	-
26	2	140	25	18	14,5	4	24	210141	-
27	1	140	25	20	16	4	26	210142	-
27	1,5	140	25	20	16	4	25,5	210143	-
27	2	140	25	20	16	4	25	210144	-
28	1	140	25	20	16	4	27	210145	-
28	1,5	140	25	20	16	4	26,5	210146	-
28	2	140	25	20	16	4	26	210147	-
30	1	150	28	22	18	4	29	210148	-
30	1,5	150	28	22	18	4	28,5	210149	-
30	2	150	28	22	18	4	28	210150	-
30	3	180	46	22	18	4	27	210151	-
32	1,5	150	28	22	18	5	30,5	210152	-
32	2	150	28	22	18	5	30	210153	-
33	1,5	160	30	25	20	5	31,5	210154	-
33	2	160	30	25	20	5	31	210155	-
33	3	180	46	25	20	4	30	210156	-
34	1	170	30	28	22	5	33	210157	-
34	1,5	170	30	28	22	5	32,5	210158	-
34	2	170	30	28	22	5	32	210159	-
35	1,5	170	30	28	22	5	33,5	210160	-
35	2	170	30	28	22	5	33	210161	-
35	3	200	50	28	22	4	32	210162	-

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



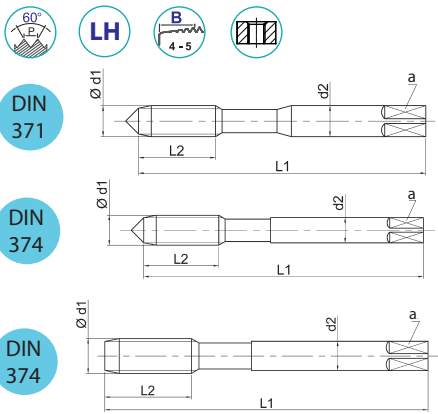
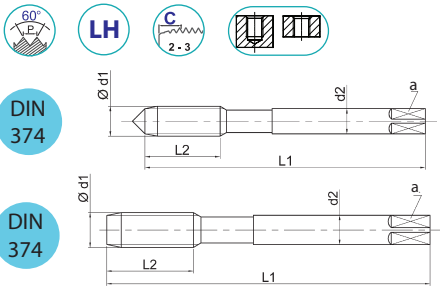
Глубина резьбы								1,5xD
Материал								HSSE
Класс точности								ISO2/6H
Покрытие								BR
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 3.4
								4.2 4.3 5.2 5.3
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 374								ST
36	1	170	30	28	22	5	35	210163
36	1	170	30	28	22	5	35	210164
36	1	170	30	28	22	5	35	210165
36	1	170	30	28	22	5	35	210166
36	1	170	30	28	22	5	35	210167
37	1	170	30	28	22	5	35	210168
37	1	170	30	28	22	5	35	210169
38	1	170	30	28	22	5	35	210170
38	1	170	30	28	22	5	35	210171
38	1	170	30	28	22	5	35	210172
38	1	170	30	28	22	5	35	210173
39	1	170	30	28	22	5	35	210174
39	1	170	30	28	22	5	35	210175
39	1	170	30	28	22	5	35	210176
39	1	170	30	28	22	5	35	210177
40	1	170	30	28	22	5	35	210178
40	1	170	30	28	22	5	35	210179
40	1	170	30	28	22	5	35	210180
40	1	170	30	28	22	5	35	210181
42	1	170	30	28	22	5	35	210182
42	1	170	30	28	22	5	35	210183
42	1	170	30	28	22	5	35	210184
42	1	170	30	28	22	5	35	210185
45	1	170	30	28	22	5	35	210186
45	1	170	30	28	22	5	35	210187
45	1	170	30	28	22	5	35	210188
45	1	170	30	28	22	5	35	210189

Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 374								ST
48	1	190	32	36	29	6	47	210191
48	1,5	190	32	36	29	6	46,5	210192
48	2	190	32	36	29	6	46	210193
48	3	220	65	36	29	6	45	210194
49	1,5	190	32	36	29	6	47,5	210195
49	3	220	65	36	29	6	46	210196
50	1	190	32	36	29	6	49	210197
50	1,5	190	32	36	29	6	48,5	210198
50	2	190	32	36	29	6	48	210199
50	3	220	65	36	29	6	47	210200
52	1,5	190	32	40	32	6	50,5	210201
52	2	190	32	40	32	6	50	210202
52	3	220	65	40	32	6	49	210203
54	1,5	190	32	40	32	6	52,5	210204
54	2	190	32	40	32	6	52	210205
55	1,5	190	32	40	32	6	53,5	210206
55	2	190	32	40	32	6	53	210207
55	3	220	65	40	32	6	52	210208
56	1,5	190	32	40	32	6	54,5	210209
56	2	190	32	40	32	6	54	210210
56	3	220	65	40	32	6	53	210211
56	4	220	65	40	32	6	52	210212
58	1,5	190	32	40	32	6	56,5	210213
58	2	190	32	40	32	6	56	210214
58	3	220	65	40	32	6	55	210215
60	1,5	190	32	45	35	6	58,5	210216
60	2	190	32	45	35	6	58	210217
60	3	220	65	45	35	6	57	210218
60	4	220	65	45	35	6	56	210219
62	1,5	190	32	50	39	6	60,5	210220
62	2	190	32	50	39	6	60	210221
63	1,5	190	32	50	39	6	61,5	210222
64	1,5	190	32	50	39	6	62,5	210223
64	2	190	32	50	39	6	62	210224
64	3	220	65	50	39	6	61	210225
64	4	220	65	50	39	6	60	210226

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



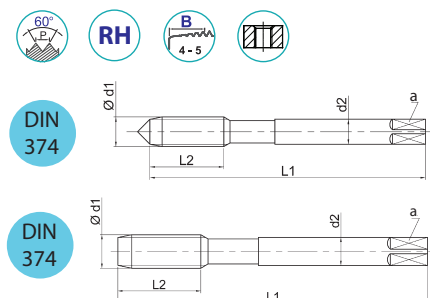
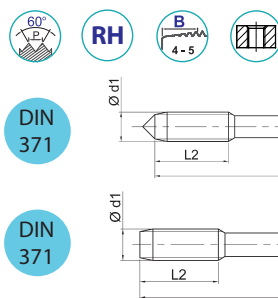
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	1,5xD								1,5xD								3xD								3xD																																																																																																																						
Материал	HSSE								HSSE								HSSE								HSSE																																																																																																																						
Класс точности	ISO2/6H								ISO2/6H								6H								6H																																																																																																																						
Покрытие	(BR)								TiN								(BR)								TiN																																																																																																																						
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4								1.1 1.2 1.3 1.4 3.4								1.1 1.2 1.3 1.4								1.1 1.2 1.3 1.4																																																																																																																						
	4.2 4.3 5.2 5.3								4.2 4.3 5.2 5.3								4.1 4.2								3.3 3.4																																																																																																																						
																	5.1 5.2								4.1 4.2 4.3																																																																																																																						
																									5.1 5.2																																																																																																																						
Ød1, MF																P, мм																L ₁																L ₂																d ₂ h9																a, h12																Z																																Артикулы															
DIN 374																ST																ST																ST																ST																																																																															
6 8 0,75 80 16 4,5 3,4 3 5,25																210227																210237																-																-																																																																															
8 1 90 18 6 4,9 3 7																210228																210238																210545																210552																																																																															
10 1 90 15 7 5,5 3 9																210229																210239																210546																210553																																																																															
10 1,25 100 20 7 5,5 3 8,75																210230																210240																210547																210554																																																																															
12 1,25 100 22 9 7 3 10,75																210231																210241																210548																210555																																																																															
12 1,5 100 22 9 7 3 10,5																210232																210242																210549																210556																																																																															
14 1,5 100 22 11 9 4 12,5																210233																210243																210550																210557																																																																															
16 1,5 100 22 12 9 4 14,5																210234																210244																210551																210558																																																																															
18 1,5 110 25 14 11 4 16,5																210235																210245																-																-																																																																															
20 1,5 125 25 16 12 4 18,5																210236																210246																-																-																																																																															
DIN 371																ST																ST																ST																ST																																																																															
8 1 90 18 8 6,2 3 7																-																-																210539																210542																																																																															
10 1 90 15 10 8 3 9																-																-																210540																210543																																																																															
10 1,25 100 20 10 8 3 8,75																-																-																210541																210544																																																																															

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
$\varnothing d_1, MF$	тип резьбы
$P, \text{мм}$	шаг резьбы
L_1	общая длина
L_2	длина режущей части
d_2, h_9	диаметр хвостовика
a, h_{12}	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

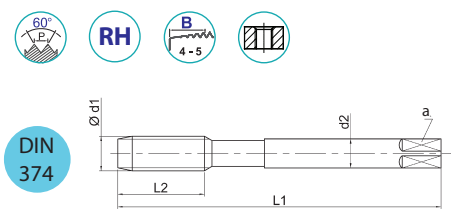


Глубина резьбы									3xD		3xD		3xD		3xD		3xD		3xD					
Материал									HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE					
Класс точности									ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H					
Покрытие									BR		V		TIN		TXC		BR		V		TIN		TXC	
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4			
									4.1 4.2		4.1 4.2		3.3 3.4		2.1 2.2 3.3 3.4		4.1 4.2		4.1 4.2		3.3 3.4		2.1 2.2 3.3 3.4	
									5.1 5.2		5.1 5.2		4.1 4.2 4.3		4.2 4.3		5.1 5.2		5.1 5.2		4.1 4.2 4.3		4.2 4.3	
									6.1 7.1		5.1 5.2		5.2				6.1 7.1		5.1 5.2		5.2			
Ød1, MF P, мм L ₁ L ₂ d ₂ h9 a, h12 Z 									Артикулы															
DIN 371									ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST	
4 0,5 63 13 4,5 3,4 3 3,5									210247		210257		210267		210277		-		-		-		-	
5 0,5 70 13 6 4,9 3 4,5									210248		210258		210268		210278		-		-		-		-	
6 0,75 80 16 6 4,9 3 5,25									210249		210259		210269		210279		-		-		-		-	
7 0,75 80 16 7 5,5 3 6,25									210250		210260		210270		210280		-		-		-		-	
8 0,75 90 18 8 6,2 3 7,25									210251		210261		210271		210281		-		-		-		-	
8 1 90 18 8 6,2 3 7									210252		210262		210272		210282		-		-		-		-	
9 1 90 18 9 7 3 8									210253		210263		210273		210283		-		-		-		-	
10 0,75 90 15 10 8 3 9,25									210254		210264		210274		210284		-		-		-		-	
10 1 90 15 10 8 3 9									210255		210265		210275		210285		-		-		-		-	
10 1,25 100 20 10 8 3 8,75									210256		210266		210276		210286		-		-		-		-	
DIN 374									ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST	
6 0,75 80 16 4,5 3,4 3 5,25									-		-		-		210287		210311		210335		210359			
8 1 90 18 6 4,9 3 7									-		-		-		210288		210312		210336		210360			
10 1 90 15 7 5,5 3 9									-		-		-		210289		210313		210337		210361			
10 1,25 100 20 7 5,5 3 8,75									-		-		-		210290		210314		210338		210362			
12 1 100 22 9 7 3 11									-		-		-		210291		210315		210339		210363			
12 1,25 100 22 9 7 3 10,75									-		-		-		210292		210316		210340		210364			
12 1,5 100 22 9 7 3 10,5									-		-		-		210293		210317		210341		210365			
14 1 100 22 11 9 4 13									-		-		-		210294		210318		210342		210366			
14 1,25 100 22 11 9 4 12,75									-		-		-		210295		210319		210343		210367			
14 1,5 100 22 11 9 4 12,5									-		-		-		210296		210320		210344		210368			
16 1 100 22 12 9 4 15									-		-		-		210297		210321		210345		210369			
16 1,5 100 22 12 9 4 14,5									-		-		-		210298		210322		210346		210370			
18 1 110 25 14 11 4 17									-		-		-		210299		210323		210347		210371			
18 1,5 110 25 14 11 4 16,5									-		-		-		210300		210324		210348		210372			
20 1 125 25 16 12 4 19									-		-		-		210301		210325		210349		210373			
20 1,5 125 25 16 12 4 18,5									-		-		-		210302		210326		210350		210374			
22 1 125 25 18 14,5 4 21									-		-		-		210303		210327		210351		210375			
22 1,5 125 25 18 14,5 4 20,5									-		-		-		210304		210328		210352		210376			
24 1 140 25 18 14,5 4 23									-		-		-		210305		210329		210353		210377			
24 1,5 140 25 18 14,5 4 22,5									-		-		-		210306		210330		210354		210378			
24 2 140 25 18 14,5 4 22									-		-		-		210307		210331		210355		210379			
25 1,5 140 25 18 14,5 4 23,5									-		-		-		210308		210332		210356		210380			
25 2 140 25 18 14,5 4 23									-		-		-		210309		210333		210357		210381			
26 1,5 140 25 18 14,5 4 24,5									-		-		-		210310		210334		210358		210382			

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



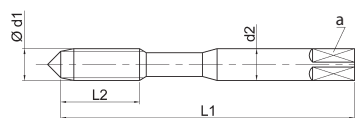
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



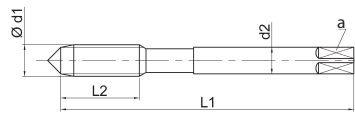
Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	V	TiN	TiCN
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2 3.3 3.4
								5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3
									6.1 7.1	5.1 5.2	5.2
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 374								ST	ST	ST	ST
27	1	140	25	20	16	4	26	210383	210409	210435	210461
27	1,5	140	25	20	16	4	25,5	210384	210410	210436	210462
27	2	140	25	20	16	4	25	210385	210411	210437	210463
28	1,5	140	25	20	16	4	26,5	210386	210412	210438	210464
28	2	140	25	20	16	4	26	210387	210413	210439	210465
30	1,5	150	28	22	18	4	28,5	210388	210414	210440	210466
30	2	150	28	22	18	4	28	210389	210415	210441	210467
30	3	180	46	22	18	4	27	210390	210416	210442	210468
32	1,5	150	28	22	18	5	30,5	210391	210417	210443	210469
32	2	150	28	22	18	5	30	210392	210418	210444	210470
33	1,5	160	30	25	20	5	31,5	210393	210419	210445	210471
33	2	160	30	25	20	5	31	210394	210420	210446	210472
33	3	180	46	25	20	4	30	210395	210421	210447	210473
34	1,5	170	30	28	22	5	32,5	210396	210422	210448	210474
35	1,5	170	30	28	22	5	33,5	210397	210423	210449	210475
36	1,5	170	30	28	22	5	34,5	210398	210424	210450	210476
36	2	170	30	28	22	5	34	210399	210425	210451	210477
36	3	200	50	28	22	4	33	210400	210426	210452	210478
38	1,5	170	30	28	22	6	36,5	210401	210427	210453	210479
39	1,5	170	30	32	24	6	37,5	210402	210428	210454	210480
40	1,5	170	30	32	24	6	38,5	210403	210429	210455	210481
40	2	170	30	32	24	6	38	210404	210430	210456	210482
40	3	200	50	32	24	5	37	210405	210431	210457	210483
42	1,5	170	30	32	24	6	40,5	210406	210432	210458	210484
42	2	170	30	32	24	6	40	210407	210433	210459	210485
42	3	200	55	32	24	5	39	210408	210434	210460	210486
45	1	180	32	36	29	6	44	210487	210500	210513	210526
45	1,5	180	32	36	29	6	43,5	210488	210501	210514	210527
45	2	180	32	36	29	6	43	210489	210502	210515	210528
45	3	200	50	36	29	5	42	210490	210503	210516	210529
48	1,5	190	32	36	29	6	46,5	210491	210504	210517	210530
48	2	190	32	36	29	6	46	210492	210505	210518	210531
48	3	220	65	36	29	6	45	210493	210506	210519	210532
50	1,5	190	32	36	29	6	48,5	210494	210507	210520	210533
50	2	190	32	36	29	6	48	210495	210508	210521	210534
50	3	220	65	36	29	6	47	210496	210509	210522	210535
52	1,5	190	32	40	32	6	50,5	210497	210510	210523	210536
52	2	190	32	40	32	6	50	210498	210511	210524	210537
52	3	220	65	40	32	6	49	210499	210512	210525	210538



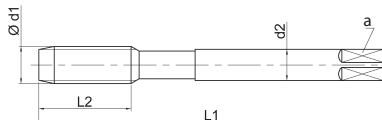
DIN 371



DIN 374



DIN 374



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы								3xD		3xD		3xD		3xD	
Материал								HSSE		HSSE		HSSE		HSSE	
Класс точности								ISO1/4H		ISO3/6G		7G(6H+0,05)		6H+0,1	
Покрытие								(BR)		(BR)		(BR)		(BR)	
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
								4.1 4.2		4.1 4.2		4.1 4.2		4.1 4.2	
								5.1 5.2		5.1 5.2		5.1 5.2		5.1 5.2	
ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST		ST		ST		ST	
8	1	90	18	8	6,2	3	7	210559		210562		210565		210568	
10	1	90	15	10	8	3	9	210560		210563		210566		210569	
10	1,25	100	20	10	8	3	8,75	210561		210564		210567		210570	
DIN 374								ST		ST		ST		ST	
8	1	90	18	6	4,9	3	7	210571		210578		210585		210592	
10	1	90	15	7	5,5	3	9	210572		210579		210586		210593	
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75	210573		210580		210587		210594	
12	1,25	100	22	9	7	3	10,75	210574		210581		210588		210595	
12	1,5	100	22	9	7	3	10,5	210575		210582		210589		210596	
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	210576		210583		210590		210597	
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	210577		210584		210591		210598	

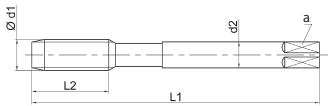
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

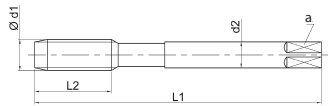
универсальное применение



DIN 374



DIN 374



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	3xD							3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3,5xD		
Материал	HSSP							HSSP	HSSP	HSSP	PM3	PM3	PM3		
Класс точности	6H							6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX		
Покрытие	BR							V	TiN	TiCN	BR	XP	XP		
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4							1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		
	4.1 4.2							4.1 4.2	3.3 3.4 4.1 4.2 4.3	2.1 2.2	4.1 4.2	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3		
	5.1 5.2							5.1 5.2	5.1 5.2	3.3 3.4 4.2 4.3	5.1 5.2	3.3 3.4 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3		
								6.1 7.1		5.2		5.2	5.2		
ød1, MF	P, мм	L1	L2	d2, h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	
8	1	90	18	6	4,9	3	7	210599	210608	210617	210626	210635	210644	210653	
10	1	90	15	7	5,5	3	9	210600	210609	210618	210627	210636	210645	210654	
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75	210601	210610	210619	210628	210637	210646	210655	
12	1,25	100	22	9	7	4	10,75	210602	210611	210620	210629	210638	210647	210656	
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	210603	210612	210621	210630	210639	210648	210657	
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	210604	210613	210622	210631	210640	210649	210658	
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	210605	210614	210623	210632	210641	210650	210659	
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	210606	210615	210624	210633	210642	210651	210660	
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	210607	210616	210625	210634	210643	210652	210661	

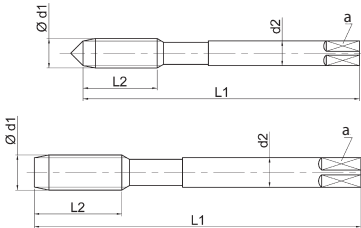
универсальное применение

серия с левосторонней спиралью



DIN 374

DIN 374



Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

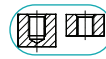
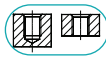


Глубина резьбы								3xD		3xD		3xD	
Материал								HSSE		HSSE		HSSE	
Класс точности								ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие								BR		V		XP	
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
										4.2 5.2		3.3 3.4	
										6.1 7.1		4.3 5.2	
Ød1, MF	P, мм	L1	L2	d2, h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 374								ST		ST		ST	
6	0,75	80	16	4,5	3,4	3	5,25	210662		210685		210708	
8	1	90	18	6	4,9	3	7	210663		210686		210709	
10	1	90	15	7	5,5	3	9	210664		210687		210710	
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75	210665		210688		210711	
12	1	100	22	9	7	3	11	210666		210689		210712	
12	1,25	100	22	9	7	3	10,75	210667		210690		210713	
12	1,5	100	22	9	7	3	10,5	210668		210691		210714	
14	1	100	22	11	9	3	13	210669		210692		210715	
14	1,25	100	22	11	9	3	12,75	210670		210693		210716	
14	1,5	100	22	11	9	3	12,5	210671		210694		210717	
16	1	100	22	12	9	3	15	210672		210695		210718	
16	1,25	100	22	12	9	3	14,75	210673		210696		210719	
16	1,5	100	22	12	9	3	14,5	210674		210697		210720	
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	210675		210698		210721	
20	1	125	25	16	12	4	19	210676		210699		210722	
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	210677		210700		210723	
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	210678		210701		210724	
24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	210679		210702		210725	
24	2	140	25	18	14,5	4	22	210680		210703		210726	
26	1,5	140	25	18	14,5	4	24,5	210681		210704		210727	
27	2	140	25	20	16	4	25	210682		210705		210728	
30	1,5	150	28	22	18	4	28,5	210683		210706		210729	
30	2	150	28	22	18	4	28	210684		210707		210730	

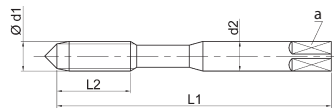
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

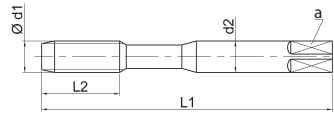
для чугунов



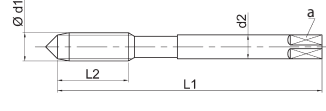
DIN 371



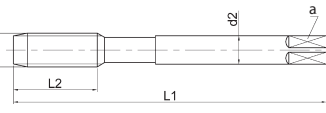
DIN 371



DIN 374



DIN 374



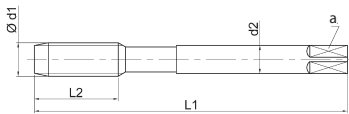
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы								3xD		3xD		3,5xD		3xD		3xD		3,5xD					
Материал								HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE					
Класс точности								6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX					
Покрытие								NO		NS		TiCN		NO		NS		TiCN					
Группа обрабатываемых материалов								3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5					
								4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3					
								10.1		10.1		10.1		10.1		10.1		10.1					
Ød1, MF								P, мм		L ₁		L ₂		d ₂ , h9		a, h12		Z		Артикулы			
DIN 371								ST		ST		ST		ST		ST		ST					
4								0,5		63		13		4,5		3,4		3		3,5		-	
5								0,5		70		13		6		4,9		3		4,5		-	
6								0,75		80		16		6		4,9		3		5,25		-	
8								1		90		18		8		6,2		4		7		215000	
10								1		90		15		10		8		4		9		215001	
10								1,25		100		20		10		8		4		8,75		215002	
6								0,75		80		16		6		4,9		3		5,25		215009	
8								1		90		18		8		6,2		4		7		215010	
10								1		90		15		10		8		4		9		215011	
10								1,25		100		20		10		8		4		8,75		215012	
DIN 374								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST			
8								1		90		18		6		4,9		4		7		-	215021
9								1		90		18		7		5,5		4		9		-	215022
10								1		90		15		7		5,5		4		9		-	215023
10								1,25		100		20		7		5,5		4		8,75		-	215024
12								1		100		22		9		7		4		11		-	215025
12								1,25		100		22		9		7		4		10,75		-	215026
12								1,5		100		22		9		7		4		10,5		-	215027
14								1		100		22		11		9		4		13		-	215028
14								1,25		100		22		11		9		4		12,75		-	215029
14								1,5		100		22		11		9		4		12,5		-	215030
16								1		100		22		12		9		4		15		-	215031
16								1,5		100		22		12		9		4		14,5		-	215032
18								1,5		110		25		14		11		4		16,5		-	215033
20								1,5		125		25		16		12		4		18,5		-	215034
22								1,5		125		25		18		14,5		4		20,5		-	215035
24								1,5		140		25		18		14,5		4		22,5		-	215036
24								2		140		25		18		14,5		4		22		-	215037
26								1,5		140		25		18		14,5		4		24,5		-	215038
27								1,5		140		25		20		16		4		25,5		-	215039
27								2		140		25		20		16		4		25		-	215040
30								1,5		150		28		22		18		4		28,5		-	215041
30								2		150		28		22		18		4		28		-	215042
8								1		90		18		6		4,9		4		7		-	215087
10								1		90		15		7		5,5		4		9		-	215088
10								1,25		100		20		7		5,5		4		8,75		-	215089

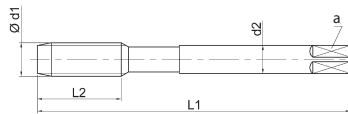
для чугунов



DIN 374



DIN 374



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы								3xD	3,5xD	3,5xD	3xD	3,5xD	3,5xD
Материал								PM3	PM3	PM3	PM3	PM3	PM3
Класс точности								6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
Покрытие													
Группа обрабатываемых материалов								3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
								4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4	4.4 5.3	4.4 5.3	4.4 5.3
								10.1	10.1	10.1	10.1	10.1	10.1
Ød1, MF P, мм L₁ L₂ d₂ h9 a, h12 Z								Артикулы					
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST
8	1	90	18	6	4,9	4	7	215087	215098	215109	-	-	-
10	1	90	15	7	5,5	4	9	215088	215099	215110	-	-	-
10	1,25	100	20	7	5,5	4	8,75	215089	215100	215111	-	-	-
12	1,25	100	22	9	7	4	10,75	215090	215101	215112	-	-	-
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	215091	215102	215113	-	-	-
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	215092	215103	215114	-	-	-
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	215093	215104	215115	-	-	-
18	1,5	110	25	14	11	5	16,5	215094	215105	215116	-	-	-
20	1,5	125	25	16	12	5	18,5	215095	215106	215117	-	-	-
22	1,5	125	25	18	14,5	6	20,5	215096	215107	215118	-	-	-
24	1,5	140	25	18	14,5	6	22,5	215097	215108	215119	-	-	-
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST
8	1	90	18	6	4,9	4	7	-	-	-	215120	215131	215142
10	1	90	15	7	5,5	4	9	-	-	-	215121	215132	215143
10	1,25	100	20	7	5,5	4	8,75	-	-	-	215122	215133	215144
12	1,25	100	22	9	7	4	10,75	-	-	-	215123	215134	215145
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	-	-	-	215124	215135	215146
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	-	-	-	215125	215136	215147
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	-	-	-	215126	215137	215148
18	1,5	110	25	14	11	5	16,5	-	-	-	215127	215138	215149
20	1,5	125	25	16	12	5	18,5	-	-	-	215128	215139	215150
22	1,5	125	25	18	14,5	6	20,5	-	-	-	215129	215140	215151
24	1,5	140	25	18	14,5	6	22,5	-	-	-	215130	215141	215152

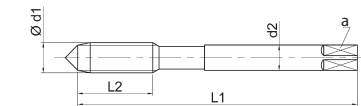
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

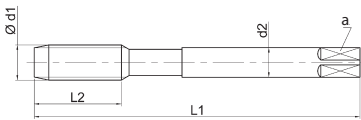
для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²



DIN 374



DIN 374



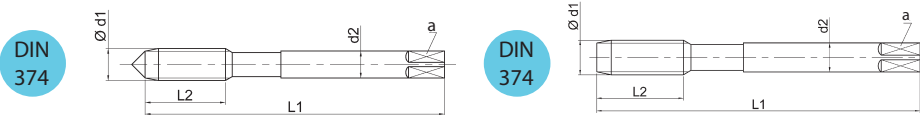
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								6H	6H	6H
Покрытие								BR	VS	CrN
								1.1 4.1 4.2	1.1	1.1 1.2 1.3 1.4
								5.1 5.2	4.1 4.2	5.1 5.2
Группа обрабатываемых материалов								6.1 7.1	5.1 5.2	
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374								ST	ST	ST
6	0,75	80	16	4,5	3,4	2	5,25	240000	240008	-
8	1	90	18	6	4,9	2	7	240001	240009	-
10	1	90	15	7	5,5	2	9	240002	240010	-
10	1,25	100	20	7	5,5	2	8,75	240003	240011	-
12	1,25	100	22	9	7	3	10,75	240004	240012	-
12	1,5	100	22	9	7	3	10,5	240005	240013	-
14	1,5	100	22	11	9	3	12,5	240006	240014	-
16	1,5	100	22	12	9	3	14,5	240007	240015	-
6	0,75	80	16	4,5	3,4	3	5,25	-	-	240016
8	1	90	18	6	4,9	3	7	-	-	240017
10	1	90	15	7	5,5	3	9	-	-	240018
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75	-	-	240019
12	1,25	100	22	9	7	3	10,75	-	-	240020
12	1,5	100	22	9	7	3	10,5	-	-	240021
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	-	-	240022
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	-	-	240023
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	-	-	240024
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	-	-	240025
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	-	-	240026
24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	-	-	240027
24	2	140	25	18	14,5	4	22	-	-	240028
26	1,5	140	25	18	14,5	4	24,5	-	-	240029

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей сталей



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3,5xD
Материал								HSSE	HSSV3	PM3	PM3
Класс точности								6HX	6HX	6HX	6HX
Покрытие											
								2.1 2.2 2.3	1.3 1.4 1.5	1.3 1.4 1.5 1.6	1.3 1.4 1.5 1.6
									2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Группа обрабатываемых материалов											
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 374								ST	ST	ST	ST
8	1	90	18	6	4,9	3	7	270000	-	-	-
10	1	90	15	7	5,5	3	9	270001	-	-	-
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75	270002	-	-	-
12	1,25	100	22	9	7	3	10,75	270003	-	-	-
12	1,5	100	22	9	7	3	10,5	270004	-	-	-
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	270005	-	-	-
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	270006	-	-	-
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	270007	-	-	-
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	270008	-	-	-
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	270009	-	-	-
24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	270010	-	-	-
8	1	90	18	6	4,9	3	7	-	270011	270022	270033
10	1	90	15	7	5,5	3	9	-	270012	270023	270034
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75	-	270013	270024	270035
12	1,25	100	22	9	7	4	10,75	-	270014	270025	270036
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	-	270015	270026	270037
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	-	270016	270027	270038
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	-	270017	270028	270039
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	-	270018	270029	270040
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	-	270019	270030	270041
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	-	270020	270031	270042
24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	-	270021	270032	270043

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

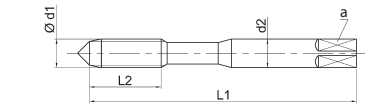
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов

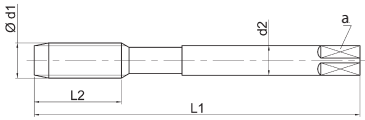
серия с левосторонней спиралью



DIN 371



DIN 374



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD
Материал								PM3	PM3	PM3
Класс точности								6HX	6HX	4HX
Покрyтие										
								6.1	1.6 2.4	6.1
									3.3 3.4	
									4.4 5.3 5.4 6.2 6.3	
Группа обрабатываемых материалов										
								7.2 9.2		
ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 371								ST	ST	ST
8	1	90	18	8	6,2	3	7	280000	280003	280006
10	1	100	20	10	8	3	9	280001	280004	280007
10	1,25	100	20	10	8	3	8,75	280002	280005	280008
DIN 374								ST	ST	ST
12	1,25	100	22	9	7	3	10,75	280009	280013	280017
12	1,5	100	22	9	7	3	10,5	280010	280014	280018
14	1,5	100	22	11	9	3	12,5	280011	280015	280019
16	1,5	100	22	12	9	3	14,5	280012	280016	280020

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

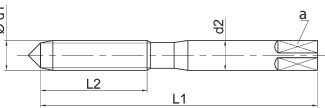
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для никелевых сплавов

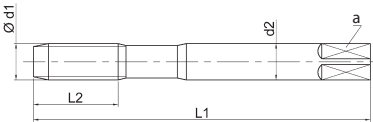
серия с левосторонней спиралью



OCT



OCT



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



L10°



L10°



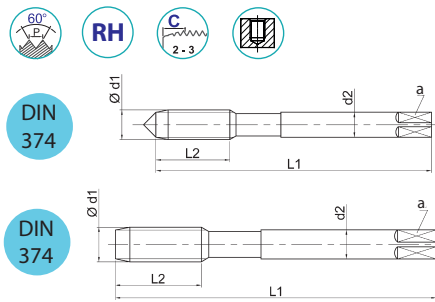
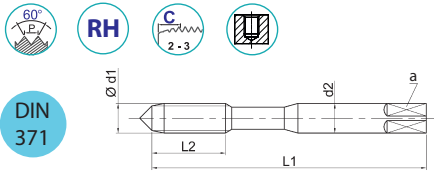
L10°

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD
Материал								PM3	PM3	PM3
Класс точности								6HX	6HX	4HX
Покрyтие								BR	TiCN	BR
								7.3 9.3	1.6 5.4	7.3 9.3
									7.2 9.1	
Группа обрабатываемых материалов										
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы		
OCT								ST	ST	ST
8	1	90	25	8	6,2	3	7	290000	290007	290014
10	1	100	30	10	8	3	9	290001	290008	290015
10	1,25	100	30	10	8	3	8,75	290002	290009	290016
12	1,25	110	30	12	9	3	10,75	290003	290010	290017
12	1,5	110	30	12	9	3	10,5	290004	290011	290018
14	1,5	110	30	12	9	3	12,5	290005	290012	290019
16	1,5	110	30	16	9	3	12,5	290006	290013	290020

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



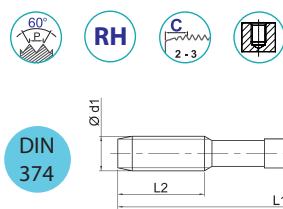
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	(BR)	(V)	(TiN)	(XP)	(BR)	(V)	(TiN)	(XP)
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	3.3 3.4	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	3.3 3.4
	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3
		6.1 7.1	5.1 5.2	5.2			6.1 7.1	5.1 5.2

Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z	Артикулы							
DIN 371							ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
4	0,5	63	13	4,5	3,4	3	3,5	211000	211007	211014	211021	-	-	-
5	0,5	70	13	6	4,9	3	4,5	211001	211008	211015	211022	-	-	-
6	0,75	80	16	6	4,9	3	5,25	211002	211009	211016	211023	-	-	-
8	0,75	90	18	8	6,2	3	7,25	211003	211010	211017	211024	-	-	-
8	1	90	18	8	6,2	3	7	211004	211011	211018	211025	-	-	-
10	1	90	15	10	8	3	9	211005	211012	211019	211026	-	-	-
10	1,25	100	20	10	8	3	8,75	211006	211013	211020	211027	-	-	-
DIN 374							ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
6	0,75	80	16	4,5	3,4	3	5,25	-	-	-	-	211028	211054	211080
8	0,75	90	18	6	4,9	3	7,25	-	-	-	-	211029	211055	211081
8	1	90	18	6	4,9	3	7	-	-	-	-	211030	211056	211082
9	1	90	18	7	5,5	3	8	-	-	-	-	211031	211057	211083
10	0,75	90	15	7	5,5	3	9,15	-	-	-	-	211032	211058	211084
10	1	90	15	7	5,5	3	9	-	-	-	-	211033	211059	211085
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75	-	-	-	-	211034	211060	211086
11	1	100	20	8	6,2	3	10	-	-	-	-	211035	211061	211087
11	1,25	100	20	8	6,2	3	9,75	-	-	-	-	211036	211062	211088
12	1	100	22	9	7	3	11	-	-	-	-	211037	211063	211089
12	1,25	100	22	9	7	3	10,75	-	-	-	-	211038	211064	211090
12	1,5	100	22	9	7	3	10,5	-	-	-	-	211039	211065	211091
14	1	100	22	11	9	3	13	-	-	-	-	211040	211066	211092
14	1,25	100	22	11	9	3	12,75	-	-	-	-	211041	211067	211093
14	1,5	100	22	11	9	3	12,5	-	-	-	-	211042	211068	211094
15	1	100	22	12	9	3	14	-	-	-	-	211043	211069	211095
15	1,5	100	22	12	9	3	13,5	-	-	-	-	211044	211070	211096
16	1	100	22	12	9	3	15	-	-	-	-	211045	211071	211097
16	1,25	100	22	12	9	3	14,75	-	-	-	-	211046	211072	211098
16	1,5	100	22	12	9	3	14,5	-	-	-	-	211047	211073	211099
17	1	110	25	14	11	4	16	-	-	-	-	211048	211074	211100
17	1,5	110	25	14	11	4	15,5	-	-	-	-	211049	211075	211101
18	1	110	25	14	11	4	17	-	-	-	-	211050	211076	211102
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	-	-	-	-	211051	211077	211103
19	1	125	25	16	12	4	19	-	-	-	-	211052	211078	211104
19	1,5	125	25	16	12	4	18,5	-	-	-	-	211053	211079	211105

универсальное применение



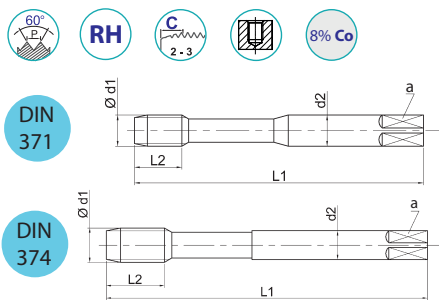
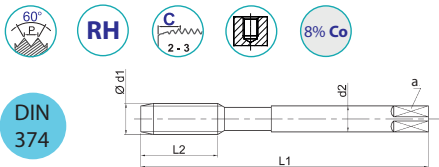
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiN	XP
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	3.3 3.4
	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3
		6.1 7.1	5.1 5.2	5.2

Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 374								ST	ST	ST	ST
20	1	125	25	16	12	4	19	211132	211156	211180	211204
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	211133	211157	211181	211205
20	2	140	33	16	12	4	18	211134	211158	211182	211206
22	1	125	25	18	14,5	4	21	211135	211159	211183	211207
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	211136	211160	211184	211208
22	2	140	33	18	14,5	4	20	211137	211161	211185	211209
24	1	140	25	18	14,5	4	23	211138	211162	211186	211210
24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	211139	211163	211187	211211
24	2	140	25	18	14,5	4	22	211140	211164	211188	211212
25	1	140	25	18	14,5	4	24	211141	211165	211189	211213
25	1,5	140	25	18	14,5	4	23,5	211142	211166	211190	211214
25	2	140	25	18	14,5	4	23	211143	211167	211191	211215
26	1	140	25	18	14,5	4	25	211144	211168	211192	211216
26	1,5	140	25	18	14,5	4	24,5	211145	211169	211193	211217
26	2	140	25	18	14,5	4	24	211146	211170	211194	211218
27	1	140	25	20	16	4	26	211147	211171	211195	211219
27	1,5	140	25	20	16	4	25,5	211148	211172	211196	211220
27	2	140	25	20	16	4	25	211149	211173	211197	211221
28	1	140	25	20	16	4	27	211150	211174	211198	211222
28	1,5	140	25	20	16	4	26,5	211151	211175	211199	211223
28	2	140	25	20	16	4	26	211152	211176	211200	211224
30	1	150	28	22	18	4	29	211153	211177	211201	211225
30	2	150	28	22	18	4	28	211154	211178	211202	211226
30	3	180	46	22	18	4	27	211155	211179	211203	211227

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	1,5xD							1,5xD	1,5xD	1,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	
Материал	HSSP							HSSP	HSSP	HSSP	HSSP	HSSP	HSSP	HSSP	
Класс точности	ISO2/6H							ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	
Покрытие	BR							V	TiN	TiCN	BR	V	TiN	XP	
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4							1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	
	4.1 4.2							4.1 4.3	3.3 3.4	3.3 3.4	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2	
	5.1 5.2							5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3	
								6.1 7.1	5.1 5.2	5.2			5.1 5.2	5.2	
Артикулы															
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
8	1	90	18	6	4,9	3	7	211242	211251	211260	211269	-	-	-	-
10	1	90	15	7	5,5	3	9	211243	211252	211261	211270	-	-	-	-
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75	211244	211253	211262	211271	-	-	-	-
12	1,25	100	22	9	7	4	10,75	211245	211254	211263	211272	-	-	-	-
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	211246	211255	211264	211273	-	-	-	-
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	211247	211256	211265	211274	-	-	-	-
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	211248	211257	211266	211275	-	-	-	-
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	211249	211258	211267	211276	-	-	-	-
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	211250	211259	211268	211277	-	-	-	-
8	1	90	13	6	4,9	3	7	-	-	-	-	211774	211785	211796	211807
10	1	90	15	7	5,5	3	9	-	-	-	-	211775	211786	211797	211808
10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,75	-	-	-	-	211776	211787	211798	211809
12	1	100	13	9	7	4	11	-	-	-	-	211777	211788	211799	211810
12	1,25	100	13	9	7	4	10,75	-	-	-	-	211778	211789	211800	211811
12	1,5	100	13	9	7	4	10,5	-	-	-	-	211779	211790	211801	211812
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	-	-	-	-	211780	211791	211802	211813
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	-	-	-	-	211781	211792	211803	211814
18	1,5	110	17	14	11	4	16,5	-	-	-	-	211782	211793	211804	211815
20	1,5	125	17	16	12	4	18,5	-	-	-	-	211783	211794	211805	211816
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
8	1	90	13	8	6,2	3	7	-	-	-	-	211761	211764	211767	211770
10	1	90	15	10	8	3	9	-	-	-	-	211762	211765	211768	211771
10	1,25	100	15	10	8	3	8,75	-	-	-	-	211763	211766	211769	211772

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

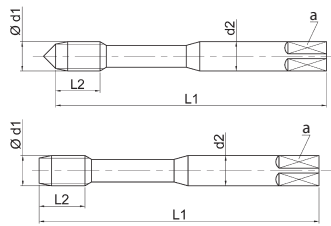
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



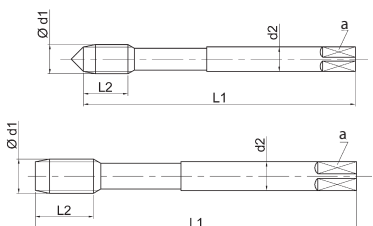
DIN 371

DIN 371



DIN 374

DIN 374



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

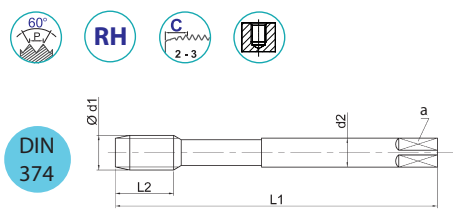
Глубина резьбы	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрывтие	(BR)	V	TiN	TXC	(BR)	V	TiN	TXC
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2 3.3 3.4	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2 3.3 3.4
	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3

Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z	Артикулы							
DIN 371							ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
4	0,5	63	7	4,5	3,4	3	3,5	211278	211285	211292	211299	-	-	-
5	0,5	70	8	6	4,9	3	4,5	211279	211286	211293	211300	-	-	-
6	0,75	80	10	6	4,9	3	5,25	211280	211287	211294	211301	-	-	-
8	0,75	90	13	8	6,2	3	7,25	211281	211288	211295	211302	-	-	-
8	1	90	13	8	6,2	3	7	211282	211289	211296	211303	-	-	-
10	1	90	15	10	8	3	9	211283	211290	211297	211304	-	-	-
10	1,25	100	15	10	8	3	8,75	211284	211291	211298	211305	-	-	-
DIN 374							ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
6	0,75	80	10	4,5	3,4	3	5,25	-	-	-	-	211306	211332	211358
8	0,75	90	13	6	4,9	3	7,25	-	-	-	-	211307	211333	211359
8	1	90	13	6	4,9	3	7	-	-	-	-	211308	211334	211360
9	1	90	18	7	5,5	3	8	-	-	-	-	211309	211335	211361
10	1	90	15	7	5,5	3	9	-	-	-	-	211310	211336	211362
10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,75	-	-	-	-	211311	211337	211363
11	1	100	15	8	6,2	3	10	-	-	-	-	211312	211338	211364
12	1	100	13	9	7	3	11	-	-	-	-	211313	211339	211365
12	1,25	100	13	9	7	3	10,75	-	-	-	-	211314	211340	211366
12	1,5	100	13	9	7	3	10,5	-	-	-	-	211315	211341	211367
13	1	100	15	11	9	4	12	-	-	-	-	211316	211342	211368
14	1	100	15	11	9	4	13	-	-	-	-	211317	211343	211369
14	1,25	100	15	11	9	4	12,75	-	-	-	-	211318	211344	211370
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	-	-	-	-	211319	211345	211371
15	1	100	22	12	9	4	14	-	-	-	-	211320	211346	211372
15	1,5	100	22	12	9	4	13,5	-	-	-	-	211321	211347	211373
16	1	100	15	12	9	4	15	-	-	-	-	211322	211348	211374
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	-	-	-	-	211323	211349	211375
17	1	110	25	14	11	4	16	-	-	-	-	211324	211350	211376
17	1,5	110	25	14	11	4	15,5	-	-	-	-	211325	211351	211377
18	1	110	17	14	11	4	17	-	-	-	-	211326	211352	211378
18	1,5	110	17	14	11	4	16,5	-	-	-	-	211327	211353	211379
18	2	125	25	14	11	4	16	-	-	-	-	211328	211354	211380
20	1	125	17	16	12	4	19	-	-	-	-	211329	211355	211381
20	1,5	125	17	16	12	4	18,5	-	-	-	-	211330	211356	211382
20	2	140	25	16	12	4	18	-	-	-	-	211331	211357	211383

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



R40°



R40°



R40°



R40°

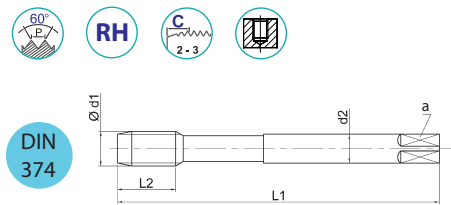
Глубина резьбы	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие				
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2 3.3 3.4
	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3
			5.1 5.2	5.2

Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 374								ST	ST	ST	ST
21	1	125	18	18	14,5	4	20	211410	211437	211464	211491
21	1,5	125	18	18	14,5	4	19,5	211411	211438	211465	211492
21	2	140	25	18	14,5	4	19	211412	211439	211466	211493
22	1	125	18	18	14,5	4	21	211413	211440	211467	211494
22	1,5	125	18	18	14,5	4	20,5	211414	211441	211468	211495
22	2	140	25	18	14,5	4	20	211415	211442	211469	211496
24	1	140	20	18	14,5	4	23	211416	211443	211470	211497
24	1,5	140	20	18	14,5	4	22,5	211417	211444	211471	211498
24	2	140	20	18	14,5	4	22	211418	211445	211472	211499
25	1	140	20	18	14,5	4	24	211419	211446	211473	211500
25	1,5	140	20	18	14,5	4	23,5	211420	211447	211474	211501
25	2	140	20	18	14,5	4	23	211421	211448	211475	211502
26	1,5	140	20	18	14,5	4	24,5	211422	211449	211476	211503
27	1	140	20	20	16	4	26	211423	211450	211477	211504
27	1,5	140	20	20	16	4	25,5	211424	211451	211478	211505
27	2	140	20	20	16	4	25	211425	211452	211479	211506
28	1,5	140	20	20	16	4	26,5	211426	211453	211480	211507
30	1,5	150	22	22	18	4	28,5	211427	211454	211481	211508
30	2	150	22	22	18	4	28	211428	211455	211482	211509
30	3	180	35	22	18	4	27	211429	211456	211483	211510
32	1,5	150	22	22	18	5	30,5	211430	211457	211484	211511
32	2	150	22	22	18	5	30	211431	211458	211485	211512
33	1,5	160	24	25	20	5	31,5	211432	211459	211486	211513
33	2	160	24	25	20	5	31	211433	211460	211487	211514
33	3	180	35	25	20	4	30	211434	211461	211488	211515
34	1,5	170	24	28	22	5	32,5	211435	211462	211489	211516
35	1,5	170	24	28	22	5	33,5	211436	211463	211490	211517

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



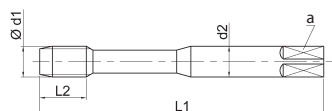
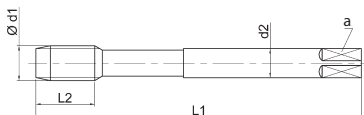
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	(BR)	V	TiN	TiC
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2 3.3 3.4
	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3
			5.1 5.2	5.2

Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 374								ST	ST	ST	ST
36	1,5	170	24	28	22	5	34,5	211518	211544	211570	211596
36	2	170	24	28	22	5	34	211519	211545	211571	211597
36	3	200	40	28	22	4	33	211520	211546	211572	211598
37	1,5	170	24	28	22	6	35,5	211521	211547	211573	211599
38	1,5	170	24	28	22	6	36,5	211522	211548	211574	211600
39	1,5	170	25	32	24	6	37,5	211523	211549	211575	211601
39	2	170	25	32	24	6	37	211524	211550	211576	211602
39	3	200	40	32	24	4	36	211525	211551	211577	211603
40	1,5	170	25	32	24	6	38,5	211526	211552	211578	211604
40	2	170	25	32	24	6	38	211527	211553	211579	211605
40	3	200	40	32	24	5	37	211528	211554	211580	211606
42	1,5	170	25	32	24	6	40,5	211529	211555	211581	211607
42	2	170	25	32	24	6	40	211530	211556	211582	211608
42	3	200	40	32	24	5	39	211531	211557	211583	211609
45	1,5	180	27	36	29	6	43,5	211532	211558	211584	211610
45	2	180	27	36	29	6	43	211533	211559	211585	211611
45	3	200	32	36	29	5	42	211534	211560	211586	211612
48	1,5	190	27	36	29	6	46,5	211535	211561	211587	211613
48	2	190	27	36	29	6	46	211536	211562	211588	211614
48	3	220	36	36	29	6	45	211537	211563	211589	211615
50	1,5	190	27	36	29	6	48,5	211538	211564	211590	211616
50	2	190	27	36	29	6	48	211539	211565	211591	211617
50	3	220	36	36	29	6	47	211540	211566	211592	211618
52	1,5	190	27	40	32	6	50,5	211541	211567	211593	211619
52	2	190	27	40	32	6	50	211542	211568	211594	211620
52	3	220	36	40	32	6	49	211543	211569	211595	211621
56	1,5	190	27	40	32	6	54,5	211622	211634	211646	211658
56	2	190	27	40	32	6	54	211623	211635	211647	211659
56	3	220	36	40	32	6	53	211624	211636	211648	211660
56	4	220	36	40	32	6	52	211625	211637	211649	211661
58	1,5	190	27	40	32	6	56,5	211626	211638	211650	211662
58	2	190	27	40	32	6	56	211627	211639	211651	211663
58	3	220	36	40	32	6	55	211628	211640	211652	211664
58	4	220	36	40	32	6	54	211629	211641	211653	211665
60	1,5	190	27	45	35	6	58,5	211630	211642	211654	211666
60	2	190	27	45	35	6	58	211631	211643	211655	211667
60	3	220	36	45	35	6	57	211632	211644	211656	211668
60	4	220	36	45	35	6	56	211633	211645	211657	211669

серия с левосторонней спиралью

DIN
371DIN
374

Система обозначений	
$\varnothing d_1, MF$	тип резьбы
$P, \text{мм}$	шаг резьбы
L_1	общая длина
L_2	длина режущей части
d_2, h_9	диаметр хвостовика
a, h_{12}	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

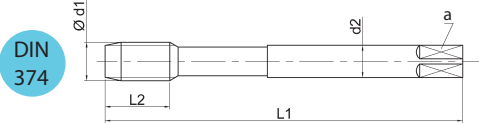
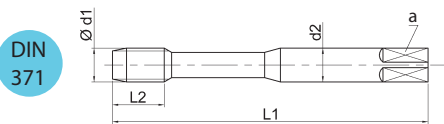


Глубина резьбы								2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие										
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								4.1 4.2	4.1 4.2	2.1 2.2 3.3 3.4
								5.1 5.2	5.1 5.2	4.2 4.3
										5.2
ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 371								ST	ST	ST
8	1	90	18	8	6,2	3	7	211691	211694	211697
10	1	90	15	10	8	3	9	211692	211695	211698
10	1,25	100	20	10	8	3	8,75	211693	211696	211699
DIN 374								ST	ST	ST
8	1	90	13	6	4,9	3	7	211700	211707	211714
10	1	90	15	7	5,5	3	9	211701	211708	211715
10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,75	211702	211709	211716
12	1,25	100	13	9	7	3	10,75	211703	211710	211717
12	1,5	100	13	9	7	3	10,5	211704	211711	211718
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211705	211712	211719
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211706	211713	211720

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



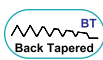
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



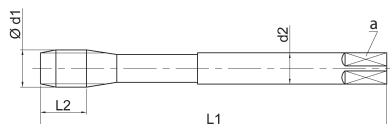
Глубина резьбы								2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO1/4H	ISO3/6G	7G(6H+0,05)	6H+0,1
Покрытие								(BR)	(BR)	(BR)	(BR)
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2
								5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371								ST	ST	ST	ST
8	1	90	13	8	6,2	3	7	211721	211724	211727	211730
10	1	90	15	10	8	3	9	211722	211725	211728	211731
10	1,25	100	15	10	8	3	8,75	211723	211726	211729	211732
DIN 374								ST	ST	ST	ST
8	1	90	13	6	4,9	3	7	211733	211740	211747	211754
10	1	90	15	7	5,5	3	9	211734	211741	211748	211755
10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,75	211735	211742	211749	211756
12	1,25	100	13	9	7	3	10,75	211736	211743	211750	211757
12	1,5	100	13	9	7	3	10,5	211737	211744	211751	211758
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211738	211745	211752	211759
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211739	211746	211753	211760

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

DIN
371

DIN 374



Система обозначений	
$\varnothing d_1, MF$	тип резьбы
$P, \text{мм}$	шаг резьбы
L_1	общая длина
L_2	длина режущей части
d_2, h_9	диаметр хвостовика
a, h_{12}	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	2,5÷3xD	2,5÷3xD	2,5÷3xD	2,5÷3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие				
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	5.1 5.2	2.1 2.2	5.1 5.2	2.1 2.2
		5.1 5.2		5.2

Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371								ST	ST	ST	ST
8	1	90	10	8	6,2	3	7	211817	211820	211823	211826
10	1	90	10	10	8	3	9	211818	211821	211824	211827
10	1,25	100	13	10	8	3	8,75	211819	211822	211825	211828
DIN 374								ST	ST	ST	ST
8	1	90	13	6	4,9	3	7	211829	211839	211849	211859
10	1	90	15	7	5,5	3	9	211830	211840	211850	211860
10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,75	211831	211841	211851	211861
12	1	100	13	9	7	3	11	211832	211842	211852	211862
12	1,25	100	13	9	7	3	10,75	211833	211843	211853	211863
12	1,5	100	13	9	7	3	10,5	211834	211844	211854	211864
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211835	211845	211855	211865
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211836	211846	211856	211866
18	1,5	110	17	14	11	4	16,5	211837	211847	211857	211867
20	1,5	125	17	16	12	4	18,5	211838	211848	211858	211868

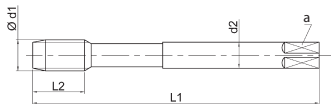
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

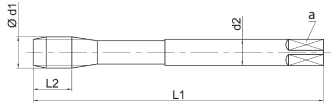
универсальное применение



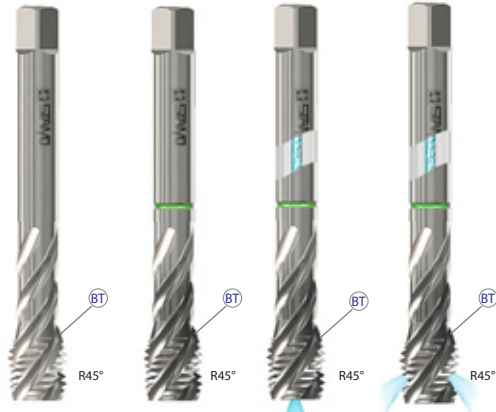
DIN 374



DIN 374



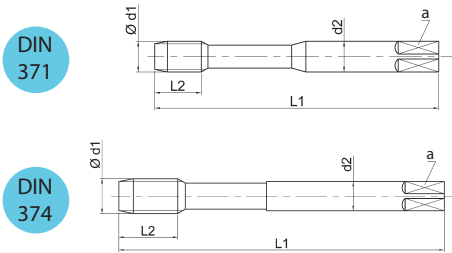
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3,5xD	3,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	PM3	PM3	PM3	PM3
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	6HX	6HX	6HX	6HX
Покрытие	(BR)	(V)	(TIN)	(XP)	(BR)	(XP)	(XP)	(XP)
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	4.2 5.2	2.1 2.2	4.2 5.2	2.1 2.2	4.2 5.2	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3
		4.2 5.2		4.2 5.2		3.3 3.4 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3
						5.2	5.2	5.2

Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
8	1	90	13	6	4,9	3	7	211869	211879	211889	211899	211909	211917	211925	211933
10	1	90	15	7	5,5	3	9	211870	211880	211890	211900	211910	211918	211926	211934
10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,75	211871	211881	211891	211901	211911	211919	211927	211935
12	1	100	13	9	7	4	11	211872	211882	211892	211902	211912	211920	211928	211936
12	1,25	100	13	9	7	4	10,75	211873	211883	211893	211903	211913	211921	211929	211937
12	1,5	100	13	9	7	4	10,5	211874	211884	211894	211904	211914	211922	211930	211938
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211875	211885	211895	211905	211915	211923	211931	211939
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211876	211886	211896	211906	211916	211924	211932	211940
18	1,5	110	17	14	11	4	16,5	211877	211887	211897	211907	-	-	-	-
20	1,5	125	17	16	12	4	18,5	211878	211888	211898	211908	-	-	-	-

для титановых сплавов



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

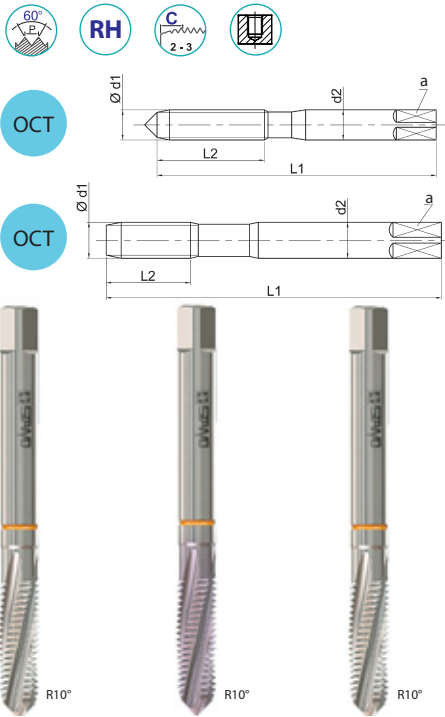


Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD	1,5xD			
Материал								PM3	PM3	PM3			
Класс точности								6HX	6HX	4HX			
Покрyтие													
								6.1		1.6 2.4		6.1	
										3.3 3.4			
										4.4 5.3 5.4 6.2 6.3			
Группа обрабатываемых материалов													
								7.2 9.2					
Ød1, MF P, мм L₁ L₂ d₂, h9 a, h12 Z 								Артикулы					
DIN 371								ST	ST	ST			
8	1	90	13	8	6,2	3	7	281000	281003	281006			
10	1	100	15	10	8	3	9	281001	281004	281007			
10	1,25	100	15	10	8	3	8,75	281002	281005	281008			
DIN 374								ST	ST	ST			
12	1,25	100	15	9	7	4	10,75	281009	281013	281017			
12	1,5	100	15	9	7	4	10,5	281010	281014	281018			
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	281011	281015	281019			
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	281012	281016	281020			

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для никелевых сплавов



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы		1,5xD		1,5xD		1,5xD	
Материал		PM3		PM3		PM3	
Класс точности		6HX		6HX		4HX	
Покрытие		BR		TiCN		BR	
Группа обрабатываемых материалов		7.3 9.3		1.6 5.4		7.3 9.3	
				7.2 9.1			
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z	
ОСТ							
Артикулы							
		ST		ST		ST	
8	1	90	25	8	6,2	3	7
10	1	100	30	10	8	3	9
10	1,25	100	30	10	8	3	8,75
12	1,25	110	30	12	9	4	10,75
12	1,5	110	30	12	9	4	10,5
14	1,5	110	30	12	9	4	12,5
16	1,5	110	30	16	9	4	12,5
		291000		291007		291014	
		291001		291008		291015	
		291002		291009		291016	
		291003		291010		291017	
		291004		291011		291018	
		291005		291012		291019	
		291006		291013		291020	

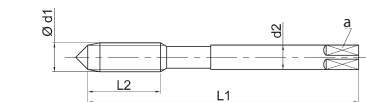
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

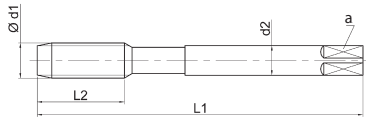
для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм



DIN 374



DIN 374



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	3xD		3xD		2,5xD	
Материал	HSSE		HSSE		HSSE	
Класс точности	ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрyтие	BR		VS		CrN	
Группа обрабатываемых материалов	1.1 4.1 4.2		1.1		1.1 1.2 1.3 1.4	
	5.1 5.2		4.1 4.2		5.1 5.2	
	6.1 7.1		5.1 5.2			
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z
DIN 374						
Стандарт						
6	0,75	80	16	4,5	3,4	2 5,25
8	1	90	18	6	4,9	2 7
10	1	90	15	7	5,5	2 9
10	1,25	100	20	7	5,5	2 8,75
12	1	100	22	9	7	3 11
12	1,25	100	22	9	7	3 10,75
12	1,5	100	22	9	7	3 10,5
14	1,5	100	22	11	9	3 12,5
16	1,5	100	22	12	9	3 14,5
6	0,75	80	10	4,5	3,4	3 5,25
8	1	90	13	6	4,9	3 7
10	1	90	15	7	5,5	3 9
10	1,25	100	15	7	5,5	3 8,75
12	1	100	13	9	7	3 11
12	1,25	100	13	9	7	3 10,75
12	1,5	100	13	9	7	3 10,5
14	1,5	100	15	11	9	4 12,5
16	1,5	100	15	12	9	4 14,5
18	1,5	110	17	14	11	4 16,5
20	1,5	125	17	16	12	4 18,5
22	1,5	125	18	18	14,5	4 20,5
24	1,5	140	20	18	14,5	4 22,5
26	1,5	140	20	18	14,5	4 24,5
Артикулы						
ST						
241000	241001	241002	241003	241004	241005	241006
241007	241008	241009	241010	241011	241012	241013
241014	241015	241016	241017	241018	241019	241020
241021	241022	241023	241024	241025	241026	241027
241028	241029	241030	241031			

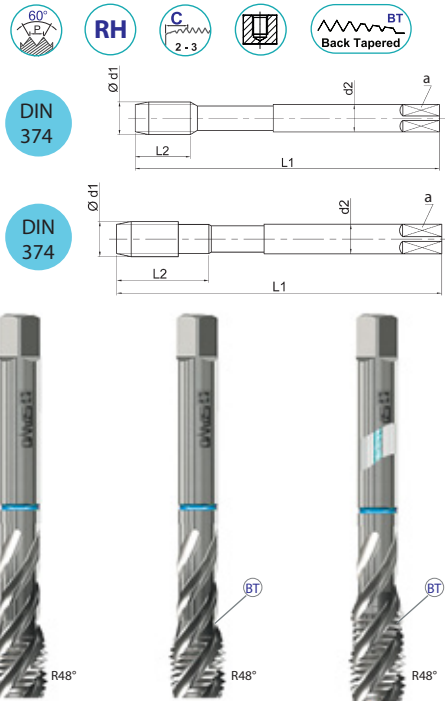


STAMO

MF

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей стали



Система обозначений	
$\varnothing d_1, MF$	тип резьбы
$P, мм$	шаг резьбы
L_1	общая длина
L_2	длина режущей части
d_2, h_9	диаметр хвостовика
a, h_{12}	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы									3xD	3,5xD	3,5xD
Материал									HSSV3	PM3	PM3
Класс точности									6HX	6HX	6HX
Покрытие									TXC	TXC	TXC
Группа обрабатываемых материалов									1.3 1.4 1.5	1.3 1.4 1.5	1.3 1.4 1.5
									2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Ød1	MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374									ST	ST	ST
8	1	90	13	6	4,9	3	7		271000	-	-
10	1	90	15	7	5,5	3	9		271001	-	-
10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,75		271002	-	-
12	1	100	13	9	7	4	11		271003	-	-
12	1,25	100	13	9	7	4	10,75		271004	-	-
12	1,5	100	13	9	7	4	10,5		271005	-	-
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5		271006	-	-
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5		271007	-	-
18	1,5	110	17	14	11	4	16,5		271008	-	-
20	1,5	125	17	16	12	4	18,5		271009	-	-
22	1,5	125	18	18	14,5	4	20,5		271010	-	-
24	1,5	140	20	18	14,5	4	22,5		271011	-	-
8	1	90	18	6	4,9	3	7		-	271012	271020
10	1	90	15	7	5,5	3	9		-	271013	271021
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75		-	271014	271022
12	1	100	22	9	7	4	11		-	271015	271023
12	1,25	100	22	9	7	4	10,75		-	271016	271024
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5		-	271017	271025
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5		-	271018	271026
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5		-	271019	271027

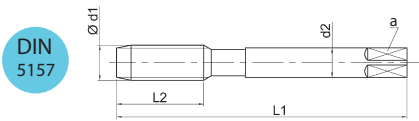
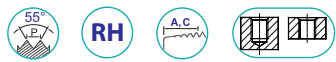
МЕТЧИКИ GAS-Rp

DIN EN ISO 228

GAS

Rp





Система обозначений	
Ød1,GAS	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



A
5-6



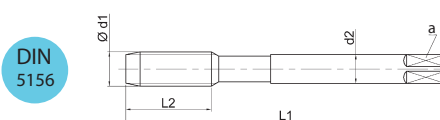
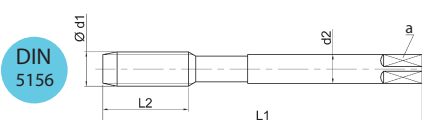
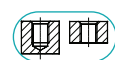
C
2-3



Глубина резьбы									2xD			2xD			2xD		
Материал									HSS			HSS			HSS		
Класс точности									-			ISO 228			ISO 228		
Покрытие									(BR)			(BR)			(BR)		
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4		
									2.1 2.2 2.3 3.1 3.4			2.1 2.2 2.3 3.1 3.4			2.1 2.2 2.3 3.1 3.4		
									4.1 4.2 4.3 4.4			4.1 4.2 4.3 4.4			4.1 4.2 4.3 4.4		
									5.1 5.2 5.3			5.1 5.2 5.3			5.1 5.2 5.3		
Ød1, GAS	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы								
DIN 5157									ST			ST			ST		
1/8	28	9,73	63	18	7	5,5	3	8,8	600000	600017			600034				
1/4	19	13,16	70	20	11	9	4	11,8	600001	600018			600035				
3/8	19	16,66	70	20	12	9	4	15,25	600002	600019			600036				
1/2	14	20,96	80	22	16	12	4	19	600003	600020			600037				
5/8	14	22,91	80	22	18	14,5	4	21	600004	600021			600038				
3/4	14	26,44	90	22	20	16	4	24,5	600005	600022			600039				
7/8	14	30,20	90	22	22	18	4	28,25	600006	600023			600040				
1"	11	33,25	100	25	25	20	5	30,75	600007	600024			600041				
1 1/8"	11	37,90	125	32	28	22	6	35,5	600008	600025			600042				
1 1/4"	11	41,91	125	32	32	24	6	39,5	600009	600026			600043				
1 1/2"	11	47,8	140	32	36	29	6	45,25	600010	600027			600044				
1 3/4"	11	53,75	140	32	40	32	6	51,10	600011	600028			600045				
2"	11	59,61	160	36	45	35	6	57,2	600012	600029			600046				
2 1/4"	11	65,71	160	40	50	39	6	63,10	600013	600030			600047				
2 1/2"	11	75,18	160	40	50	39	8	72,6	600014	600031			600048				
2 3/4"	11	81,53	160	40	50	39	8	79,1	600015	600032			600049				
3"	11	87,88	160	40	50	39	8	85,3	600016	600033			600050				

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1,GAS	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

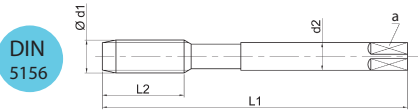


Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
Покрyтие	(BR)	(TIN)	(BR)	(V)	(TIN)	(XP)
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2 3.3 3.4
			5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3
				6.1 7.1	5.1 5.2	5.2

Ød1, GAS	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 5156									ST	ST	ST	ST	ST	ST
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	611000	611014	-	-	-	-
1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	611001	611015	-	-	-	-
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	611001	611016	-	-	-	-
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	611003	611017	-	-	-	-
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	611004	611018	-	-	-	-
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5	611005	611019	-	-	-	-
7/8	14	30,20	150	28	22	18	4	28,25	611006	611020	-	-	-	-
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	611007	611021	-	-	-	-
1"1/8	11	37,90	170	30	28	22	6	35,5	611008	611022	-	-	-	-
1"1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,5	611009	611023	-	-	-	-
1"1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	611010	611024	-	-	-	-
1"3/4	11	53,75	190	32	40	32	6	51,1	611011	611025	-	-	-	-
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	611012	611026	-	-	-	-
2"1/2	11	75,18	250	50	45	35	8	72,6	611013	611027	-	-	-	-
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	-	-	610000	610013	610026	610039
1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	-	-	610001	610014	610027	610040
3/8	19	16,66	100	22	12	9	4	15,25	-	-	610002	610015	610028	610041
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	-	-	610003	610016	610029	610042
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	-	-	610004	610017	610030	610043
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5	-	-	610005	610018	610031	610044
7/8	14	30,20	150	28	22	18	4	28,25	-	-	610006	610019	610032	610045
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	-	-	610007	610020	610033	610046
1"1/8	11	37,90	170	30	28	22	6	35,5	-	-	610008	610021	610034	610047
1"1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,5	-	-	610009	610022	610035	610048
1"1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	-	-	610010	610023	610036	610049
1"3/4	11	53,75	190	32	40	32	6	51,10	-	-	610011	610024	610037	610050
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	-	-	610012	610025	610038	610051

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
 $R \leq 1200 \text{ Н/мм}^2$



Система обозначений	
Ød1,GAS	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

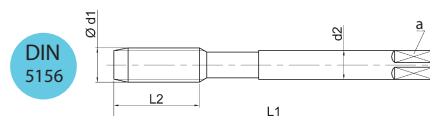
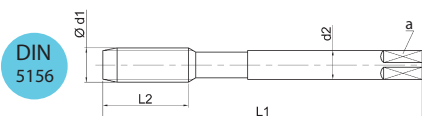
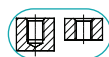


Глубина резьбы									3xD		3xD	
Материал									PM3		PM3	
Класс точности									ISO 228X		ISO 228X	
Покрытие									BR		XP	
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	
									4.1 4.2		2.1 2.2 2.3 3.3 3.4	
									5.1 5.2		4.2 4.3	
											5.2	
Ød1 GAS	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 5156									ST		ST	
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	610052	610057		
1/4	19	13,16	100	22	11	9	4	11,8	610053	610058		
3/8	19	16,66	100	22	12	9	4	15,25	610054	610059		
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	610055	610060		
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5	610056	610061		

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для чугунов

для нержавеющей сталей



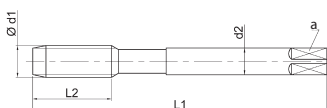
Система обозначений	
Ød1, GAS	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



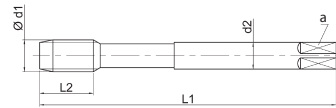
Глубина резьбы									3xD	3xD	3xD	3,5xD	3xD
Материал									HSSE	HSSE	PM3	PM3	HSSV3
Класс точности									ISO 228X	ISO 228X	ISO 228X	ISO 228X	ISO 228X
Покрyтие									NO	NS	TiAlN	TiAlN	TXC
Группа обрабатываемых материалов									3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	1.3 1.4 1.5
									4.3 4.4 4.5 4.6 5.3	4.3 4.4 4.5 4.6 5.3	4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4	2.1 2.2 2.3 2.4
									10.1	10.1	10.1	10.1	
									Артикулы				
Ød1, GAS	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z						
DIN 5156									ST	ST	ST	ST	ST
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	4	8,8	651000	651011	-	-	670000
1/4	19	13,16	100	22	11	9	4	11,8	651001	651012	-	-	670001
3/8	19	16,66	100	22	12	9	4	15,25	651002	651013	-	-	670002
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	651003	651014	-	-	670003
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	651004	651015	-	-	-
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5	651005	651016	-	-	670004
7/8	14	30,20	150	28	22	18	4	28,25	651006	651017	-	-	-
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	651007	651018	-	-	-
1 1/8"	11	37,90	170	30	28	22	6	35,5	651008	651019	-	-	-
1 1/4"	11	41,91	170	30	32	24	6	39,5	651009	651020	-	-	-
1 1/2"	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	651010	651021	-	-	-
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	4	8,8	-	-	651022	651027	-
1/4	19	13,16	100	22	11	9	4	11,8	-	-	651023	651028	-
3/8	19	16,66	100	22	12	9	4	15,25	-	-	651024	651029	-
1/2	14	20,96	125	25	16	12	6	19	-	-	651025	651030	-
3/4	14	26,44	140	25	20	16	6	24,5	-	-	651026	651031	-



DIN 5156



DIN 5156



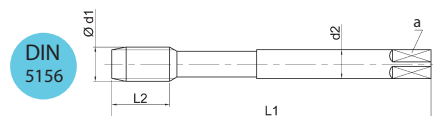
Система обозначений	
Ød1,GAS	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



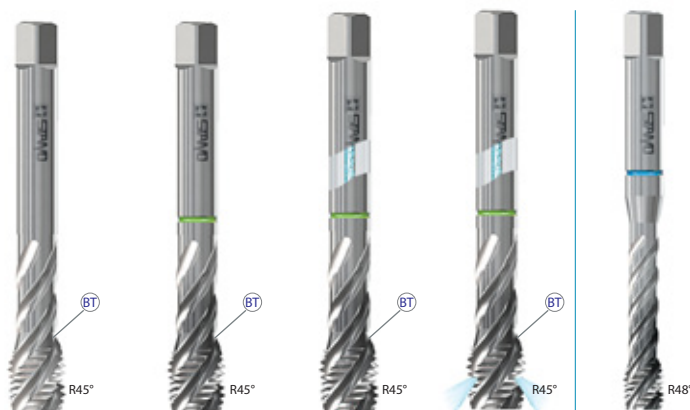
Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228+0,05	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
Покрытие	(BR)	V	TiN	(BR)	(BR)	V	TiN	XP
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 3.3 3.4 4.2 4.3 5.2
		6.1 7.1						

Ød1, GAS	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a h12	Z		Артикулы							
DIN 5156									ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	611028	611042	611056	611070	-	-	-	-
1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	611029	611043	611057	611071	-	-	-	-
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	611030	611044	611058	611072	-	-	-	-
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	611031	611045	611059	611073	-	-	-	-
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	611032	611046	611060	611074	-	-	-	-
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5	611033	611047	611061	611075	-	-	-	-
7/8	14	30,20	150	28	22	18	4	28,25	611034	611048	611062	611076	-	-	-	-
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	611035	611049	611063	611077	-	-	-	-
1 1/8	11	37,90	170	30	28	22	6	35,5	611036	611050	611064	611078	-	-	-	-
1 1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,5	611037	611051	611065	611079	-	-	-	-
1 1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	611038	611052	611066	611080	-	-	-	-
1 3/4	11	53,75	190	32	40	32	6	51,4	611039	611053	611067	611081	-	-	-	-
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	611040	611054	611068	611082	-	-	-	-
2 1/2	11	75,18	250	50	45	35	8	72,8	611041	611055	611069	611083	-	-	-	-
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	-	-	-	-	611084	611097	611110	611123
1/4	19	13,16	100	15	11	9	3	11,8	-	-	-	-	611085	611098	611111	611124
3/8	19	16,66	100	15	12	9	4	15,25	-	-	-	-	611086	611099	611112	611125
1/2	14	20,96	125	18	16	12	4	19	-	-	-	-	611087	611100	611113	611126
5/8	14	22,91	125	18	18	14,5	4	21	-	-	-	-	611088	611101	611114	611127
3/4	14	26,44	140	20	20	16	4	24,5	-	-	-	-	611089	611102	611115	611128
7/8	14	30,20	150	20	22	18	4	28,25	-	-	-	-	611090	611103	611116	611129
1"	11	33,25	160	24	25	20	5	30,75	-	-	-	-	611091	611104	611117	611130
1 1/8	11	37,90	170	24	28	22	6	35,5	-	-	-	-	611092	611105	611118	611131
1 1/4	11	41,91	170	24	32	24	6	39,5	-	-	-	-	611093	611106	611119	611132
1 1/2	11	47,8	190	27	36	29	6	45,25	-	-	-	-	611094	611107	611120	611133
1 3/4	11	53,75	190	27	40	32	6	51,10	-	-	-	-	611095	611108	611121	611134
2"	11	59,61	220	32	45	35	6	57,2	-	-	-	-	611096	611109	611122	611135

универсальное применение
 $R \leq 1200 \text{ Н/мм}^2$
для нержавеющей стали



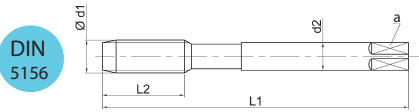
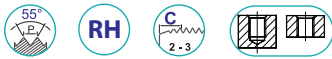
Система обозначений	
$\varnothing d_1, GAS$	тип резьбы
$P, \text{мм}$	шаг резьбы
L_1	общая длина
L_2	длина режущей части
d_2, h_9	диаметр хвостовика
a, h_{12}	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	3xD		3xD		3,5xD		3,5xD		3,5xD									
Материал	PM3		PM3		PM3		PM3		HSSV3									
Класс точности	ISO 228X		ISO 228X		ISO 228X		ISO 228X		ISO 228X									
Покрывтие	BR		XP		XP		XP		TXC									
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		1.3 1.4 1.5									
	4.2 5.2		2.1 2.2 2.3		2.1 2.2 2.3		2.1 2.2 2.3		2.1 2.2 2.3 2.4									
			3.3 3.4 4.2 4.3		3.3 3.4 4.2 4.3		3.3 3.4 4.2 4.3											
			5.2		5.2		5.2											
Ød1, GAS	P TPI	Ø MM	L ₁	L ₂	d ₂ h ₉	a h12	Z		Артикулы									
DIN 5156									ST		ST		ST		ST		ST	
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	611136		611142		611148		611154		611160	
1/4	19	13,16	100	15	11	9	3	11,8	611137		611143		611149		611155		611161	
3/8	19	16,66	100	15	12	9	4	15,25	611138		611144		611150		611156		611162	
1/2	14	20,96	125	18	16	12	4	19	611139		611145		611151		611157		611163	
3/4	14	26,44	140	20	20	16	4	24,5	611140		611146		611152		611158		611164	
1"	11	33,25	160	24	25	20	5	30,75	611141		611147		611153		611159		611165	



универсальное применение



Система обозначений	
Ød1,GAS	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы										1,5xD					1,5xD																																																						
Материал										HSSE					HSSE																																																						
Класс точности										-					-																																																						
Покрытие										BR					TiN																																																						
Группа обрабатываемых материалов										1.1 1.2 1.3 1.4 3.4					1.1 1.2 1.3 1.4 3.4																																																						
										4.2 4.3 5.2 5.3					4.2 4.3 5.2 5.3																																																						
										Артикулы																																																											
Ød1 GAS										P TPI					Ø мм					L ₁					L ₂					d ₂ h9					a h12					Z																													
DIN 5156										ST										ST																																																	
1/8										28					9,73					90					15					7					5,5					3					8,6					611160										611169									
1/4										19					13,16					100					22					11					9					3					11,5					611161										611170									
3/8										19					16,66					100					22					12					9					3					15					611162										611171									
1/2										14					20,96					125					25					16					12					4					18,5					611163										611172									
3/4										14					26,44					140					25					20					16					4					24					611164										611173									
1"										11					33,25					160					30					25					20					5					30,25					611165										611174									
1"1/4										11					41,91					170					30					32					24					6					39					611166										611175									
1"1/2										11					47,8					190					32					36					29					6					45					611167										611176									
2"										11					59,61					220					40					45					35					6					56,5					611168										611177									

МЕТЧИКИ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
КРУПНЫЙ ШАГ ASME B1.15

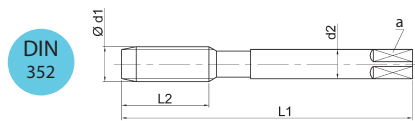
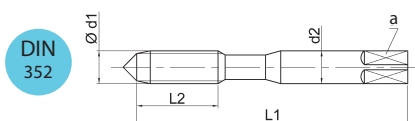
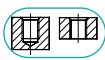
UNC





МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



Система обозначений	
$\varnothing d_1, UNC$	тип резьбы
$P, \text{мм}$	шаг резьбы
L_1	общая длина
L_2	длина режущей части
d_2, h_9	диаметр хвостовика
$a, h12$	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

A
5-6

D
4-5

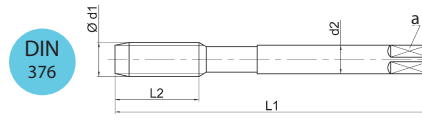
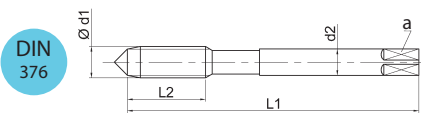
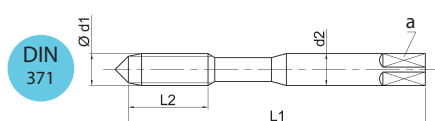
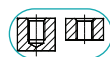
C
2-3

UNC

Глубина резьбы									2xD	2xD	2xD	2xD
Материал									HSS	HSS	HSS	HSS
Класс точности									-	-	2B	2B
Покрытие									(BR)	(BR)	(BR)	(BR)
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
									2.1 2.2 2.3 3.1 3.4	2.1 2.2 2.3 3.1 3.4	2.1 2.2 2.3 3.1 3.4	2.1 2.2 2.3 3.1 3.4
									4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
									5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3
Ød1, UNC	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 352									ST	ST	ST	ST
6	32	3,505	45	10	4	3	3	2,85	300000	300020	300040	300060
8	32	4,166	45	11	4,5	3,4	3	3,5	300001	300021	300041	300061
10	24	4,826	50	13	6	4,9	3	3,9	300002	300022	300042	300062
12	24	5,486	56	15	6	4,9	3	4,5	300003	300023	300043	300063
1/4	20	6,350	56	16	6	4,9	3	5,1	300004	300024	300044	300064
5/16	18	7,938	63	19	6	4,9	3	6,6	300005	300025	300045	300065
3/8	16	9,525	70	22	7	5,5	3	8	300006	300026	300046	300066
7/16	14	11,113	70	22	8	6,2	3	9,4	300007	300027	300047	300067
1/2	13	12,700	75	28	9	7	3	10,8	300008	300028	300048	300068
9/16	12	14,288	80	30	11	9	4	12,2	300009	300029	300049	300069
5/8	11	15,875	80	30	12	9	4	13,5	300010	300030	300050	300070
3/4	10	19,050	95	34	14	11	4	16,5	300011	300031	300051	300071
7/8	9	22,225	100	34	18	14,5	4	19,5	300012	300032	300052	300072
1"	8	25,400	110	38	18	14,5	4	22,25	300013	300033	300053	300073
1 1/8"	7	28,575	125	45	22	18	4	25	300014	300034	300054	300074
1 1/4"	7	31,750	125	45	22	18	4	28	300015	300035	300055	300075
1 3/8"	6	34,925	150	55	28	22	4	30,75	300016	300036	300056	300076
1 1/2"	6	38,100	150	55	28	22	4	34	300017	300037	300057	300077
1 3/4"	5	44,450	160	60	36	29	5	39,5	300018	300038	300058	300078
2"	4 1/2	50,800	180	65	40	32	6	45	300019	300039	300059	300079

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, UNC	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

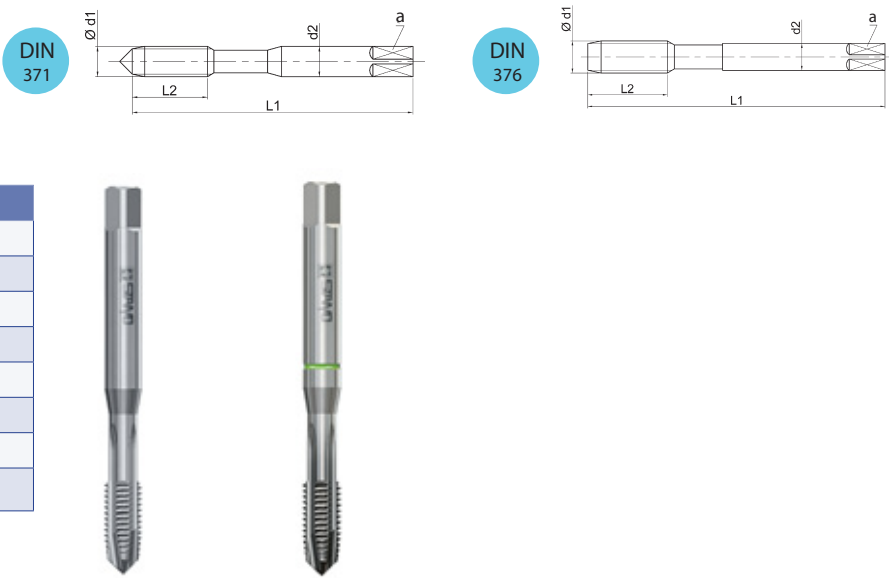


Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрyтие	BR	TIN	BR	V	TIN	XP
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2 3.3 3.4
	8.2	8.2	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3

Ød1, UNC	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	Артикул
DIN 371								
6	32	3,505	56	11	4	3	2,85	310000
8	32	4,166	63	13	4,5	3,4	3	310007
10	24	4,826	70	13	6	4,9	3	310008
12	24	5,486	80	16	6	4,9	3	310009
1/4	20	6,350	80	16	7	5,5	3	310010
5/16	18	7,938	90	18	8	6,2	3	310011
3/8	16	9,525	100	20	10	8	3	310012
DIN 376								
1/4	20	6,350	80	16	4,5	3,4	3	310013
5/16	18	7,938	90	18	6	4,9	3	310014
3/8	16	9,525	100	20	7	5,5	3	310015
7/16	14	11,113	100	20	8	6,2	3	310016
1/2	13	12,700	110	25	9	7	3	310017
9/16	12	14,288	110	28	11	9	3	310018
5/8	11	15,875	110	28	12	9	3	310019
3/4	10	19,050	125	32	14	11	4	310020
7/8	9	22,225	140	32	18	14,5	4	310021
1"	8	25,400	160	36	18	14,5	4	310022
1 1/8"	7	28,575	180	46	22	18	4	310023
1 1/4"	7	31,750	180	46	22	18	4	310024
1 3/8"	6	34,925	200	50	28	22	4	310025
1 1/2"	6	38,100	200	50	28	22	4	310026
1 3/4"	5	44,450	220	60	36	29	5	310027
2"	4 1/2	50,800	250	65	40	32	6	310028

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы									3xD				3xD			
Материал									PM3				PM3			
Класс точности									2BX				2BX			
Покрытие									BR				XP			
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4				1.1 1.2 1.3 1.4 1.5			
									4.1 4.2				2.1 2.2 2.3 3.3 3.4			
									5.1 5.2				4.2 4.3			
													5.2			
Ød1, UNC	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы							
DIN 371									ST				ST			
4	40	2,845	56	10	3,5	2,7	3	2,35	310139				310147			
5	40	3,175	56	10	3,5	2,7	3	2,65	310140				310148			
6	32	3,505	56	11	4	3	3	2,85	310141				310149			
8	32	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5	310142				310150			
10	24	4,826	70	13	6	4,9	3	3,9	310143				310151			
1/4	20	6,350	80	16	7	5,5	3	5,1	310144				310152			
5/16	18	7,938	90	18	8	6,2	3	6,6	310145				310153			
3/8	16	9,525	100	20	10	8	3	8	310146				310154			
DIN 376									ST				ST			
7/16	14	11,113	100	20	8	6,2	3	9,4	310158				310165			
1/2	13	12,700	110	25	9	7	4	10,8	310159				310166			
9/16	12	14,288	110	28	11	9	4	12,2	310160				310167			
5/8	11	15,875	110	28	12	9	4	13,5	310161				310168			
3/4	10	19,050	125	32	14	11	4	16,5	310162				310169			
7/8	9	22,225	140	32	18	14,5	4	19,5	310163				310170			
1"	8	25,400	160	36	18	14,5	4	22,25	310164				310171			

UNC

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
КРУПНЫЙ ШАГ ASME B1.15

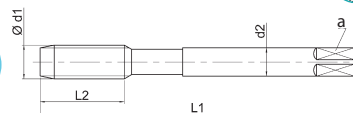


МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

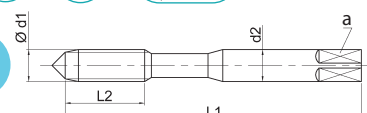
для чугунов

для нержавеющих сталей

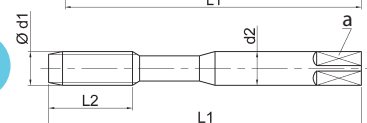
DIN 376



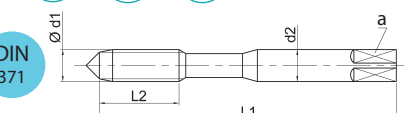
DIN 371



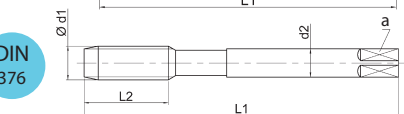
DIN 371



DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1, UNC	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



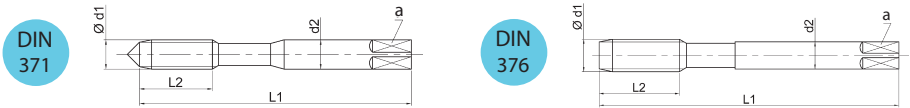
Глубина резьбы										3xD		3xD		3xD		3,5xD		3xD																																																																																																																									
Материал										HSSE		HSSE		PM3		PM3		HSSV3																																																																																																																									
Класс точности										2BX		2BX		2BX		2BX		2BX																																																																																																																									
Покрyтие										NQ		NS		TiAlN		TiAlN		TiCN																																																																																																																									
Группа обрабатываемых материалов										3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		1.3 1.4 1.5																																																																																																																									
										4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.3 4.4 4.5 4.6 5.3		4.4 5.3 5.4		4.4 5.3 5.4		2.1 2.2 2.3 2.4																																																																																																																									
										10.1		10.1		10.1		10.1																																																																																																																											
										Артикулy																																																																																																																																	
Ød1, UNC										P TPI										Ø мм										L1										L2										d, h9										a h12										Z																																																																					
DIN 371										ST										ST										ST										ST										ST																																																																																									
6										32										3,505										56										11										4										3										3										2,85										350000										350005										-										-										370000									
8										32										4,166										63										13										4,5										3,4										3										3,5										350001										350006										-										-										370001									
10										24										4,826										70										13										6										4,9										3										3,9										350002										350007										-										-										370002									
12										24										5,486										80										16										6										4,9										3										4,5										350003										350008										-										-										-									
1/4										20										6,350										80										16										7										5,5										3										5,1										350004										350009										-										-										370003									
1/4										20										6,350										80										16										7										5,5										4										5,1										-										-										350010										-										-									
5/16										18										7,938										90										18										8										6,2										4										6,6										-										-										350011										-										-									
3/8										16										9,525										100										20										10										8										4										8										-										-										350012										-										-									
1/4										20										6,350										80										16										7										5,5										3										5,1										350013										350014										-										-										-									
1/4										20										6,350										80										16										7										5,5										4										5,1										-										-										350015										350016										-									
5/16										18										7,938										90										18										8										6,2										3										6,6										-										-										-										-										370004									
3/8										16										9,525										100										20										10										8										3										8										-										-										-										-										370005									
DIN 376										ST										ST										ST										ST										ST																																																																																									
5/16										18										7,938										90										18										6										4,9										4										6,6										350017										350026										-										-										-									
3/8										16										9,525										100										20										7										5,5										4										8										350018										350027										-										-										-									
7/16										14										11,113										100										20										8										6,2										4										9,4										350019										350028										350035										350039										-									
1/2										13										12,700										110										25										9										7										4										10,8										350020										350029										350036										350040										370007									
9/16										12										14,288										110										28										11										9										4										12,2										350021										350030										350037										350041										370008									
5/8										11										15,875										110										28										12										9										4										13,5										350022										350031										350038										350042										370009									
3/4										10										19,050										125										32										14										11										4										16,5										350023										350032										-										-										370010									
7/8										9										22,225										140										32										18										14,5										4										19,5										350024										350033										-										-										370011									
1"										8										25,400										160										36										18										14,5										4										22,25										350025										350034										-										-										370012									
3/4										10										19,050										125										32										14										11										5										16,5										-										-										350043										350046										-									
7/8										9										22,225										140										32										18										14,5										5										19,5										-										-										350044										350047										-									
1"										8										25,400										160										36										18										14,5										5										22,25										-										-										350045										350048										-									
7/16										14										11,113										100										20										8										6,2										3										9,4										-										-										-										-										370006									

UNC

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов

серия с левосторонней спиралью



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

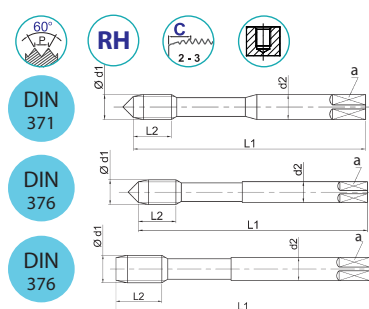
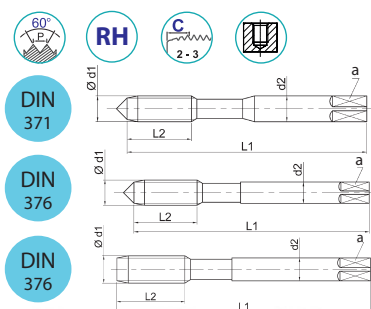


Глубина резьбы									3xD	3xD	3xD
Материал									PM3	PM3	PM3
Класс точности									2BX	2BX	3BX
Покрyтие											
									6.1	1.6 2.4	6.1
										3.3 3.4	
										4.4 5.3 5.4 6.2 6.3	
Группа обрабатываемых материалов										7.2 9.2	
Ød1 UNC	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 371									ST	ST	ST
6	32	3,505	56	11	4	3	3	2,85	380000	380006	380012
8	32	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5	380001	380007	380013
10	24	4,826	70	13	6	4,9	3	3,9	380002	380008	380014
1/4	20	6,350	80	16	7	5,5	3	5,1	380003	380009	380015
5/16	18	7,938	90	18	8	6,2	3	6,6	380004	380010	380016
3/8	16	9,525	100	20	10	8	3	8	380005	380011	380017
DIN 376									ST	ST	ST
1/2	13	12,700	110	25	9	7	3	10,8	380018	380021	380024
5/8	11	15,875	110	28	12	9	3	13,5	380019	380022	380025
3/4	10	19,050	125	32	14	11	4	16,5	380020	380023	380026

UNC

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, UNC	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

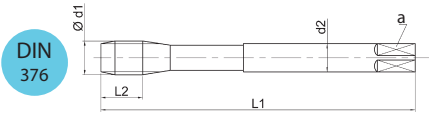
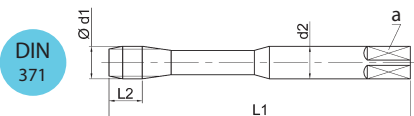
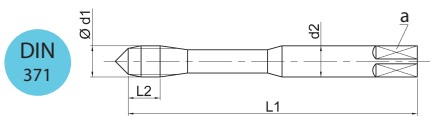
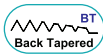


Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрyтие	BR	V	TiN	XP	BR	V	TiN	XP
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2 5.1 5.2	4.1 4.2 5.1 5.2	3.3 3.4	3.3 3.4	4.1 4.2 5.1 5.2	4.1 4.2 5.1 5.2	3.3 3.4	2.1 2.2
		6.1 7.1	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3			4.1 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3
			5.1 5.2	5.2			5.1 5.2	5.2

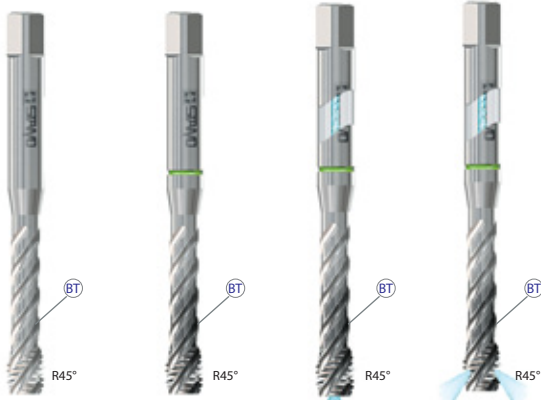
Ød1, UNC	P, TPI	Ø, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул
DIN 371									ST	ST	ST	ST	ST	ST
6	32	3,505	56	11	4	3	3	2,85	311000	311007	311014	311021	-	-
8	32	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5	311001	311008	311015	311022	-	-
10	24	4,826	70	13	6	4,9	3	3,9	311002	311009	311016	311023	-	-
12	24	5,486	80	16	6	4,9	3	4,5	311003	311010	311017	311024	-	-
1/4	20	6,350	80	16	7	5,5	3	5,1	311004	311011	311018	311025	-	-
5/16	18	7,938	90	18	8	6,2	3	6,6	311005	311012	311019	311026	-	-
3/8	16	9,525	100	20	10	8	3	8	311006	311013	311020	311027	-	-
6	32	3,505	56	7	4	3	3	2,85	-	-	-	-	311092	311099
8	32	4,166	63	7	4,5	3,4	3	3,5	-	-	-	-	311093	311100
10	24	4,826	70	8	6	4,9	3	3,9	-	-	-	-	311094	311101
12	24	5,486	80	10	6	4,9	3	4,5	-	-	-	-	311095	311102
1/4	20	6,350	80	10	7	5,5	3	5,1	-	-	-	-	311096	311103
5/16	18	7,938	90	13	8	6,2	3	6,6	-	-	-	-	311097	311104
3/8	16	9,525	100	15	10	8	3	8	-	-	-	-	311098	311105
DIN 376									ST	ST	ST	ST	ST	ST
1/4	20	6,350	80	16	4,5	3,4	3	5,1	311028	311044	311060	311076	-	-
5/16	18	7,938	90	18	6	4,9	3	6,6	311029	311045	311061	311077	-	-
3/8	16	9,525	100	20	7	5,5	3	8	311030	311046	311062	311078	-	-
7/16	14	11,113	100	20	8	6,2	3	9,4	311031	311047	311063	311079	-	-
1/2	13	12,700	110	25	9	7	3	10,8	311032	311048	311064	311080	-	-
9/16	12	14,288	110	28	11	9	3	12,2	311033	311049	311065	311081	-	-
5/8	11	15,875	110	28	12	9	3	13,5	311034	311050	311066	311082	-	-
3/4	10	19,050	125	32	14	11	4	16,5	311035	311051	311067	311083	-	-
7/8	9	22,225	140	32	18	14,5	4	19,5	311036	311052	311068	311084	-	-
1"	8	25,400	160	36	18	14,5	4	22,25	311037	311053	311069	311085	-	-
1 1/8"	7	28,575	180	46	22	18	4	25	311038	311054	311070	311086	-	-
1 1/4"	7	31,750	180	46	22	18	4	28	311039	311055	311071	311087	-	-
1 3/8"	6	34,925	200	50	28	22	4	30,75	311040	311056	311072	311088	-	-
1 1/2"	6	38,100	200	50	28	22	4	34	311041	311057	311073	311089	-	-
1 3/4"	5	44,450	220	60	36	29	5	39,5	311042	311058	311074	311090	-	-
2"	4 1/2	50,800	250	65	40	32	6	45	311043	311059	311075	311091	-	-
1/4	20	6,350	80	10	4,5	3,4	3	5,1	-	-	-	-	311120	311134
5/16	18	7,938	90	13	6	4,9	3	6,6	-	-	-	-	311121	311135
3/8	16	9,525	100	15	7	5,5	3	8	-	-	-	-	311122	311136
7/16	14	11,113	100	15	8	6,2	3	9,4	-	-	-	-	311123	311137
1/2	13	12,700	110	18	9	7	3	10,8	-	-	-	-	311124	311138
9/16	12	14,288	110	20	11	9	4	12,2	-	-	-	-	311125	311139
5/8	11	15,875	110	20	12	9	4	13,5	-	-	-	-	311126	311140
3/4	10	19,050	125	25	14	11	4	16,5	-	-	-	-	311127	311141
7/8	9	22,225	140	25	18	14,5	4	19,5	-	-	-	-	311128	311142
1"	8	25,400	160	30	18	14,5	4	22,25	-	-	-	-	311129	311143
1 1/8"	7	28,575	180	35	22	18	4	25	-	-	-	-	311130	311144
1 1/4"	7	31,750	180	35	22	18	4	28	-	-	-	-	311131	311145
1 3/8"	6	34,925	200	40	28	22	4	30,75	-	-	-	-	311132	311146
1 1/2"	6	38,100	200	40	28	22	4	34	-	-	-	-	311133	311147

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
 $R \leq 1200 \text{ Н/мм}^2$



Система обозначений	
Ø d1, UNC	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

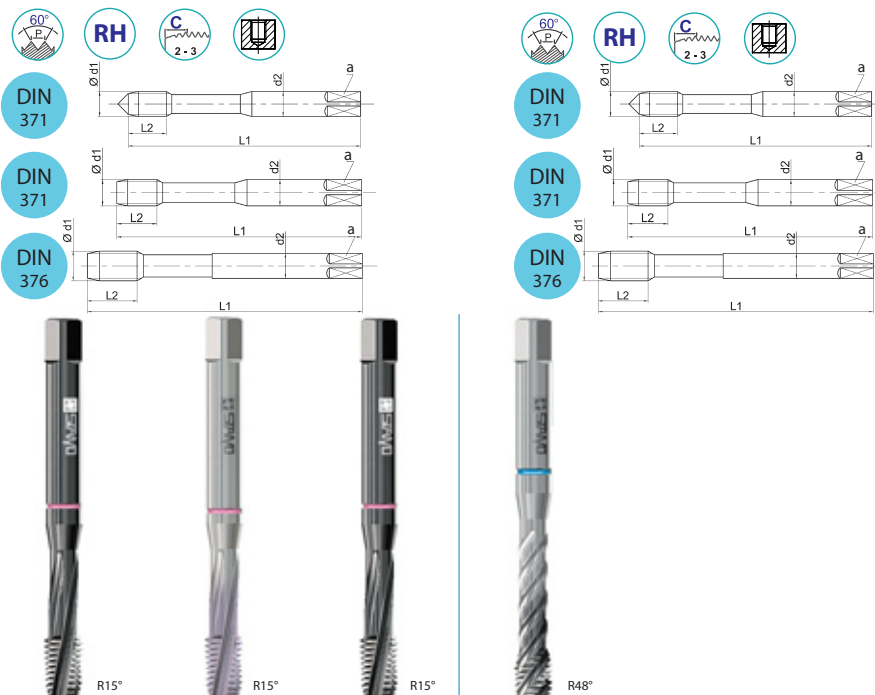


Глубина резьбы									3xD	3xD	3,5xD	3,5xD
Материал									PM3	PM3	PM3	PM3
Класс точности									2BX	2BX	2BX	2BX
Покрытие									BR	XP	XP	XP
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
									4.2 5.2	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3
										3.3 3.4 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3
										5.2	5.2	5.2
Ød1, UNC	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 371									ST	ST	ST	ST
4	40	2,845	56	5	3,5	2,7	3	2,35	311176	311184	311192	311200
5	40	3,175	56	5	3,5	2,7	3	2,65	311177	311185	311193	311201
6	32	3,505	56	7	4	3	3	2,85	311178	311186	311194	311202
8	32	4,166	63	7	4,5	3,4	3	3,5	311179	311187	311195	311203
10	24	4,826	70	8	6	4,9	3	3,9	311180	311188	311196	311204
1/4	20	6,350	80	10	7	5,5	3	5,1	311181	311189	311197	311205
5/16	18	7,938	90	13	8	6,2	3	6,6	311182	311190	311198	311206
3/8	16	9,525	100	15	10	8	3	8	311183	311191	311199	311207
DIN 376									ST	ST	ST	ST
7/16	14	11,113	100	15	8	6,2	3	9,4	311208	311215	311222	311229
1/2	13	12,700	110	18	9	7	4	10,8	311209	311216	311223	311230
9/16	12	14,288	110	20	11	9	4	12,2	311210	311217	311224	311231
5/8	11	15,875	110	20	12	9	4	13,5	311211	311218	311225	311232
3/4	10	19,050	125	25	14	11	4	16,5	311212	311219	311226	311233
7/8	9	22,225	140	25	18	14,5	4	19,5	311213	311220	311227	311234
1"	8	25,400	160	30	18	14,5	4	22,25	311214	311221	311228	311235

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов

для нержавеющей стали



Система обозначений	
Ød1, UNC	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы									1,5xD	1,5xD	1,5xD	3,5xD
Материал									PM3	PM3	PM3	HSSV3
Класс точности									2BX	2BX	3BX	2BX
Покрывтие												
Группа обрабатываемых материалов									6.1	1.6 2.4	6.1	1.3 1.4 1.5
										3.3 3.4		2.1 2.2 2.3 2.4
										4.4 5.3 5.4 6.2 6.3		
									7.2 9.2			
									Артикулы			
DIN 371									ST	ST	ST	ST
6	32	3,505	56	7	4	3	3	2,85	381000	381006	381012	371000
8	32	4,166	63	7	4,5	3,4	3	3,5	381001	381007	381013	371001
10	24	4,826	70	8	6	4,9	3	3,9	381002	381008	381014	371002
1/4	20	6,350	80	10	7	5,5	3	5,1	381003	381009	381015	371003
5/16	18	7,938	90	13	8	6,2	3	6,6	381004	381010	381016	371004
3/8	16	9,525	100	15	10	8	3	8	381005	381011	381017	371005
DIN 376									ST	ST	ST	ST
1/2	13	12,700	110	18	9	7	4	10,8	381018	381021	381024	-
5/8	11	15,875	110	20	12	9	4	13,5	381019	381022	381025	-
3/4	10	19,050	125	25	14	11	4	16,5	381020	381023	381026	-
7/16	14	11,113	100	15	8	6,2	3	9,4	-	-	-	371006
1/2	13	12,700	110	18	9	7	3	10,8	-	-	-	371007
9/16	12	14,288	110	20	11	9	4	12,2	-	-	-	371008
5/8	11	15,875	110	20	12	9	4	13,5	-	-	-	371009
3/4	10	19,050	125	25	14	11	4	16,5	-	-	-	371010
7/8	9	22,225	140	25	18	14,5	4	19,5	-	-	-	371011
1"	8	25,400	160	30	18	14,5	4	22,25	-	-	-	371012

МЕТЧИКИ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN60°
МЕЛКИЙ ШАГ

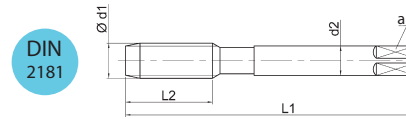
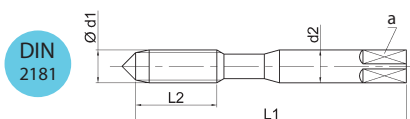
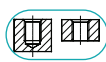


UNF



МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, UNF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резцу

A
5-6

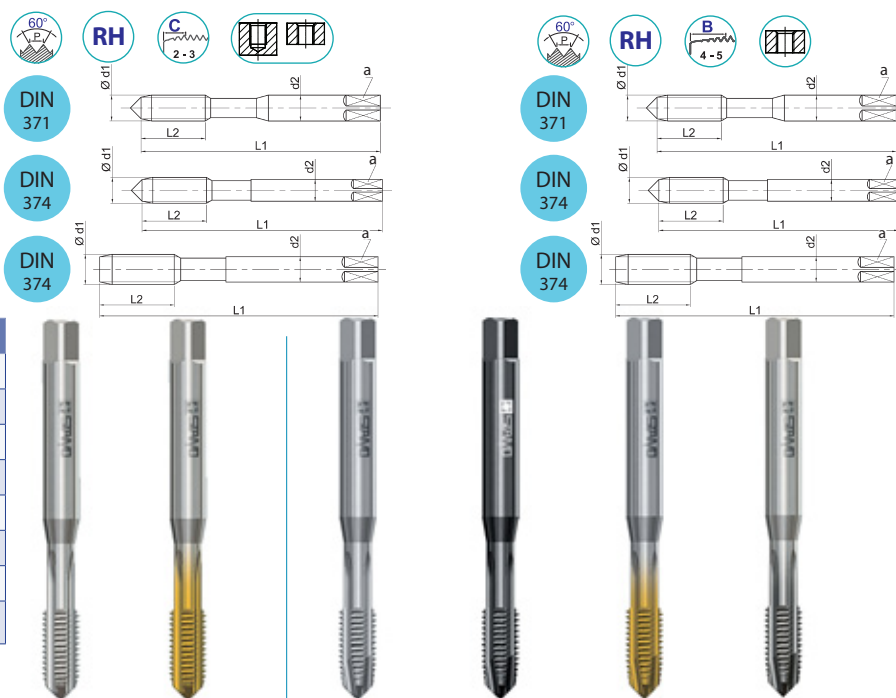
C
2-3

[illegible]



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

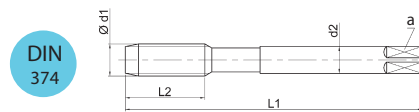
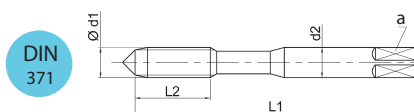


Система обозначений	
Ød1, UNF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы	1,5xD			1,5xD			3xD			3xD			3xD			3xD										
Материал	HSSE			HSSE			HSSE			HSSE			HSSE			HSSE										
Класс точности	2B			2B			2B			2B			2B			2B										
Покрывтие	BR			TIN			BR			V			TIN			XP										
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4			1.1 1.2 1.3 1.4 3.4			1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4										
	4.2 4.3 5.2 5.3			4.2 4.3 5.2 5.3			4.1 4.2			4.1 4.2			3.3 3.4			2.1 2.2										
							5.1 5.2			5.1 5.2			4.1 4.2 4.3			3.3 3.4 4.2 4.3										
									6.1 7.1			5.1 5.2			5.2											
Ød1, UNF P TPI Ø мм L₁ L₂ d₂ h₉ a h12 Z 									Артикулы																	
DIN 371									ST			ST			ST			ST			ST			ST		
6 40 3,505 56 11 4 3 3 2,95									410000			410005			410038			410043			410048			410053		
8 36 4,166 63 13 4,5 3,4 3 3,5									410001			410006			410039			410044			410049			410054		
10 32 4,826 70 13 6 4,9 3 4,1									410002			410007			410040			410045			410050			410055		
12 28 5,486 80 16 6 4,9 3 4,6									410003			410008			410041			410046			410051			410056		
1/4 28 6,350 80 16 7 5,5 3 5,5									410004			410009			410042			410047			410052			410057		
DIN 374									ST			ST			ST			ST			ST			ST		
1/4 28 6,350 80 16 4,5 3,4 3 5,5									410010			410024			410058			410072			410086			410100		
5/16 24 7,938 90 18 6 4,9 3 6,9									410011			410025			410059			410073			410087			410101		
3/8 24 9,525 90 15 7 5,5 3 8,5									410012			410026			410060			410074			410088			410102		
7/16 20 11,113 100 20 8 6,2 3 9,9									410013			410027			410061			410075			410089			410103		
1/2 20 12,700 100 20 9 7 3 11,5									410014			410028			410062			410076			410090			410104		
9/16 18 14,288 100 22 11 9 4 12,9									410015			410029			410063			410077			410091			410105		
5/8 18 15,875 100 22 12 9 4 14,5									410016			410030			410064			410078			410092			410106		
3/4 16 19,050 110 25 14 11 4 17,5									410017			410031			410065			410079			410093			410107		
7/8 14 22,225 125 25 18 14,5 4 20,4									410018			410032			410066			410080			410094			410108		
1" 12 25,400 140 28 18 14,5 4 23,25									410019			410033			410067			410081			410095			410109		
1 1/8 12 28,575 150 28 22 18 4 26,5									410020			410034			410068			410082			410096			410110		
1 1/4 12 31,750 150 28 22 18 5 29,5									410021			410035			410069			410083			410097			410111		
1 3/8 12 34,925 170 30 28 22 5 32,75									410022			410036			410070			410084			410098			410112		
1 1/2 12 38,100 170 30 28 22 6 36									410023			410037			410071			410085			410099			410113		

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
 $R \leq 1200 \text{ Н/мм}^2$



Система обозначений	
Ød1, UNF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

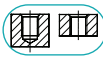


Глубина резьбы									3xD									3xD									3xD					
Материал									PM3									PM3									PM3					
Класс точности									2BX									2BX									2BX					
Покрyтие									BR									XP									XP					
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4									1.1 1.2 1.3 1.4 1.5									1.1 1.2 1.3 1.4 1.5					
									4.1 4.2									2.1 2.2 2.3 3.3 3.4									2.1 2.2 2.3 3.3 3.4					
									5.1 5.2									4.2 4.3									4.2 4.3					
																		5.2									5.2					
Ød1, UNF	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы																							
DIN 371									ST								ST								ST							
4	48	2,845	56	10	3,5	2,7	3	2,4	410114								410118								-							
6	40	3,505	56	11	4	3	3	2,95	410115								410119								-							
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5	410116								410120								-							
10	32	4,826	70	13	6	4,9	3	4,1	410117								410121								-							
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3	5,5	411198								411199								410122							
DIN 374									ST								ST								ST							
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	3	6,9	410123								410132								410141							
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5	410124								410133								410142							
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	3	9,9	410125								410134								410143							
1/2	20	12,700	100	20	9	7	4	11,5	410126								410135								410144							
9/16	18	14,288	100	22	11	9	4	12,9	410127								410136								410145							
5/8	18	15,875	100	22	12	9	4	14,5	410128								410137								410146							
3/4	16	19,050	110	25	14	11	4	17,5	410129								410138								410147							
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	4	20,4	410130								410139								410148							
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	4	23,25	410131								410140								410149							

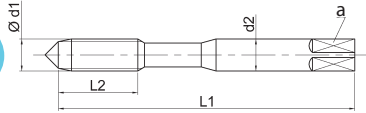


МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

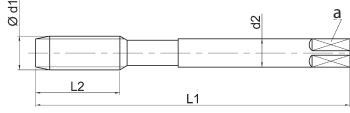
для чугунов



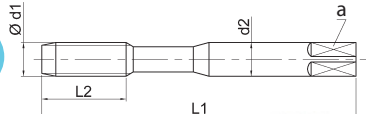
DIN 371



DIN 374



DIN 374



Система обозначений	
Ød1, UNF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

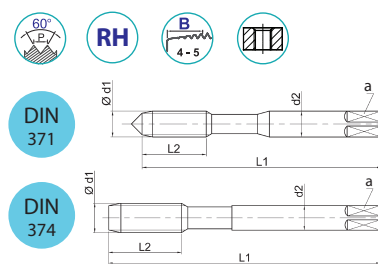
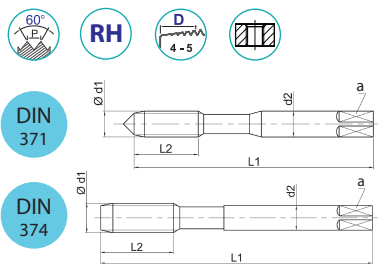
Глубина резьбы									3xD	3xD	3xD	3,5xD
Материал									HSSE	HSSE	PM3	PM3
Класс точности									2BX	2BX	2BX	2BX
Покрытие									NO	NS	TIAIN	TIAIN
Группа обрабатываемых материалов									3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
									4.3 4.4 4.5 4.6 5.3	4.3 4.4 4.5 4.6 5.3	4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4
									10.1	10.1	10.1	10.1
Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 371									ST	ST	ST	ST
6	40	3,505	56	11	4	3	3	2,95	450000	450005	-	-
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5	450001	450006	-	-
10	32	4,826	70	13	6	4,9	3	4,1	450002	450007	-	-
12	28	5,486	80	16	6	4,9	3	4,6	450003	450008	-	-
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3	5,5	450004	450009	-	-
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	4	5,5	-	-	-	450010
DIN 374									ST	ST	ST	ST
1/4	28	6,350	80	16	4,5	3,4	3	5,5	450011	450021	450031	450038
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	4	6,9	450012	450022	450032	450039
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	4	8,5	450013	450023	450033	450040
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	4	9,9	450014	450024	450034	450041
1/2	20	12,700	100	20	9	7	4	11,5	450015	450025	450035	450042
9/16	18	14,288	100	22	11	9	4	12,9	450016	450026	450036	450043
5/8	18	15,875	100	22	12	9	4	14,5	450017	450027	450037	450044
3/4	16	19,050	110	25	14	11	4	17,5	450018	450028	-	-
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	4	20,4	450019	450029	-	-
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	4	23,25	450020	450030	-	-
3/4	16	19,050	110	25	14	11	5	17,5	-	-	450045	450048
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	6	20,4	-	-	450046	450049
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	6	23,25	-	-	450047	450050

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей стали

для титановых сплавов

серия с левосторонней спиралью



Система обозначений	
Ød1, UNF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

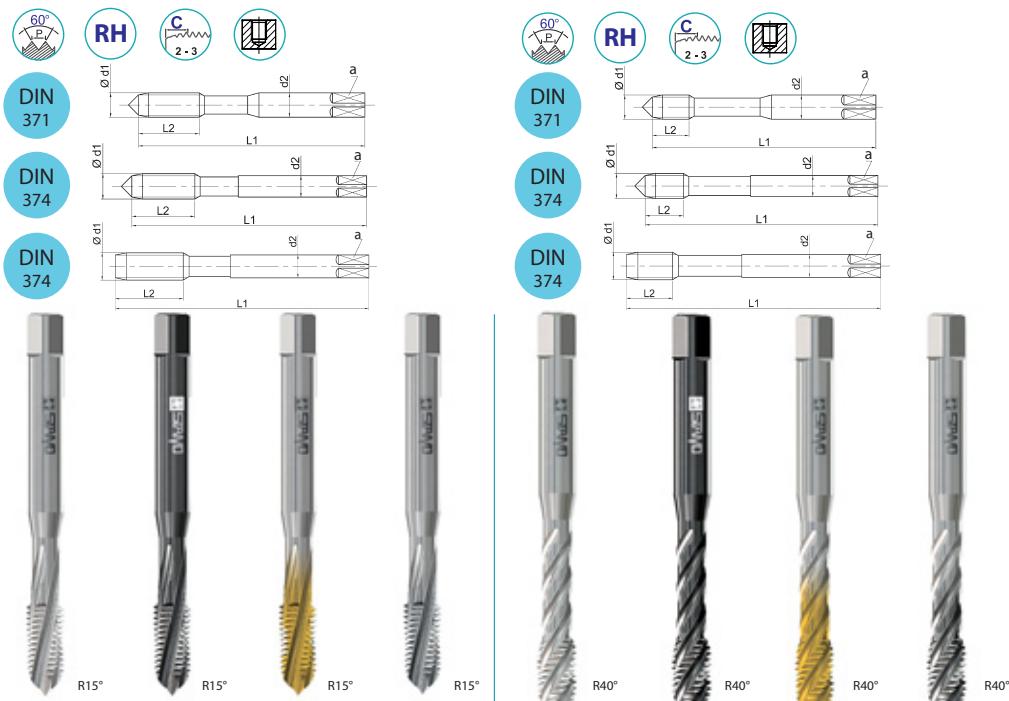


Глубина резьбы									3xD	3xD	3xD	3xD
Материал									PM3	PM3	PM3	HSSV3
Класс точности									2BX	2BX	3BX	2BX
Покрытие												
Группа обрабатываемых материалов									6.1	1.6 2.4	6.1	1.3 1.4 1.5
										3.3 3.4		2.1 2.2 2.3 2.4
										4.4 5.3 5.4 6.2 6.3		
										7.2 9.2		
 Ød1, UNF	 P TPI	 Ø мм	 L ₁	 L ₂	 d ₂ h9	 a h ₁₂	 Z		Артикулы			
DIN 371									ST	ST	ST	ST
6	40	3,505	56	11	4	3	3	2,95	480000	480006	480012	470000
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5	480001	480007	480013	470001
10	32	4,826	70	13	6	4,9	3	4,1	480002	480008	480014	470002
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3	5,5	480003	480009	480015	470003
5/16	24	7,938	90	18	8	6,2	3	6,9	480004	480010	480016	-
3/8	24	9,525	100	20	10	8	3	8,5	480005	480011	480017	-
DIN 374									ST	ST	ST	ST
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	3	6,9	-	-	-	470004
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5	-	-	-	470005
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	3	9,9	-	-	-	470006
1/2	20	12,700	100	20	9	7	4	11,5	-	-	-	470007
9/16	18	14,288	100	22	11	9	4	12,9	-	-	-	470008
5/8	18	15,875	100	22	12	9	4	14,5	-	-	-	470009
3/4	16	19,050	110	25	14	11	4	17,5	-	-	-	470010
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	4	20,4	-	-	-	470011
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	4	23,25	-	-	-	470012
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	3	9,9	480018	480022	480026	-
1/2	20	12,700	100	20	9	7	3	11,5	480019	480023	480027	-
5/8	18	15,875	100	22	12	9	3	14,5	480020	480024	480028	-
3/4	16	19,050	110	25	14	11	4	17,5	480021	480025	480029	-



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



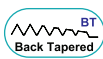
Система обозначений	
Ød1, UNF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрытие	(BR)	(V)	(TiN)	(XP)	(BR)	(V)	(TiN)	(XP)
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2 5.1 5.2	4.1 4.2 5.1 5.2	3.3 3.4	3.3 3.4	4.1 4.2 5.1 5.2	4.1 4.2 5.1 5.2	3.3 3.4	2.1 2.2
		6.1 7.1	4.1 4.2 4.3	4.2 4.3			4.1 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3
			5.1 5.2	5.2			5.1 5.2	5.2

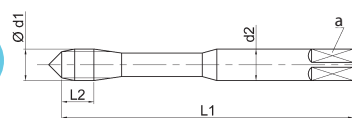
Ød1, UNF	P, TPI	Ø, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z	Артикулы							
DIN 371									ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
6	40	3,505	56	11	4	3	3	2,95	411000	411005	411010	411015	-	-	-
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5	411001	411006	411011	411016	-	-	-
10	32	4,826	70	13	6	4,9	3	4,1	411002	411007	411012	411017	-	-	-
12	28	5,486	80	16	6	4,9	3	4,6	411003	411008	411013	411018	-	-	-
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3	5,5	411004	411009	411014	411019	-	-	-
6	40	3,505	56	7	4	3	3	2,95	-	-	-	-	411076	411081	411086
8	36	4,166	63	7	4,5	3,4	3	3,5	-	-	-	-	411077	411082	411087
10	32	4,826	70	8	6	4,9	3	4,1	-	-	-	-	411078	411083	411088
12	28	5,486	80	10	6	4,9	3	4,6	-	-	-	-	411079	411084	411089
1/4	28	6,350	80	10	7	5,5	3	5,5	-	-	-	-	411080	411085	411090
DIN 374									ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
1/4	28	6,350	80	16	4,5	3,4	3	5,5	411020	411034	411048	411062	-	-	-
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	3	6,9	411021	411035	411049	411063	-	-	-
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5	411022	411036	411050	411064	-	-	-
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	3	9,9	411023	411037	411051	411065	-	-	-
1/2	20	12,700	100	20	9	7	3	11,5	411024	411038	411052	411066	-	-	-
9/16	18	14,288	100	22	11	9	3	12,9	411025	411039	411053	411067	-	-	-
5/8	18	15,875	100	22	12	9	3	14,5	411026	411040	411054	411068	-	-	-
3/4	16	19,050	110	25	14	11	4	17,5	411027	411041	411055	411069	-	-	-
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	4	20,4	411028	411042	411056	411070	-	-	-
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	4	23,25	411029	411043	411057	411071	-	-	-
1"1/8	12	28,575	150	28	22	18	4	26,5	411030	411044	411058	411072	-	-	-
1"1/4	12	31,750	150	28	22	18	5	29,5	411031	411045	411059	411073	-	-	-
1"3/8	12	34,925	170	30	28	22	5	32,75	411032	411046	411060	411074	-	-	-
1"1/2	12	38,100	170	30	28	22	6	36	411033	411047	411061	411075	-	-	-
1/4	28	6,350	80	10	4,5	3,4	3	5,5	-	-	-	-	411096	411110	411124
5/16	24	7,938	90	13	6	4,9	3	6,9	-	-	-	-	411097	411111	411125
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5	-	-	-	-	411098	411112	411126
7/16	20	11,113	100	15	8	6,2	3	9,9	-	-	-	-	411099	411113	411127
1/2	20	12,700	100	13	9	7	3	11,5	-	-	-	-	411100	411114	411128
9/16	18	14,288	100	15	11	9	4	12,9	-	-	-	-	411101	411115	411129
5/8	18	15,875	100	15	12	9	4	14,5	-	-	-	-	411102	411116	411130
3/4	16	19,050	110	17	14	11	4	17,5	-	-	-	-	411103	411117	411131
7/8	14	22,225	125	18	18	14,5	4	20,4	-	-	-	-	411104	411118	411132
1"	12	25,400	140	22	18	14,5	4	23,25	-	-	-	-	411105	411119	411133
1"1/8	12	28,575	150	22	22	18	4	26,5	-	-	-	-	411106	411120	411134
1"1/4	12	31,750	150	22	22	18	5	29,5	-	-	-	-	411107	411121	411135
1"3/8	12	34,925	170	24	28	22	5	32,75	-	-	-	-	411108	411122	411136
1"1/2	12	38,100	170	24	28	22	6	36	-	-	-	-	411109	411123	411137

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

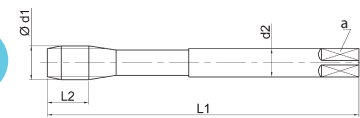
универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²



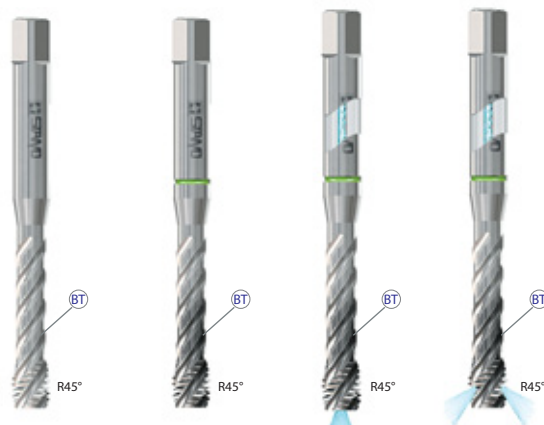
DIN 371



DIN 374



Система обозначений	
Ød1, UNF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

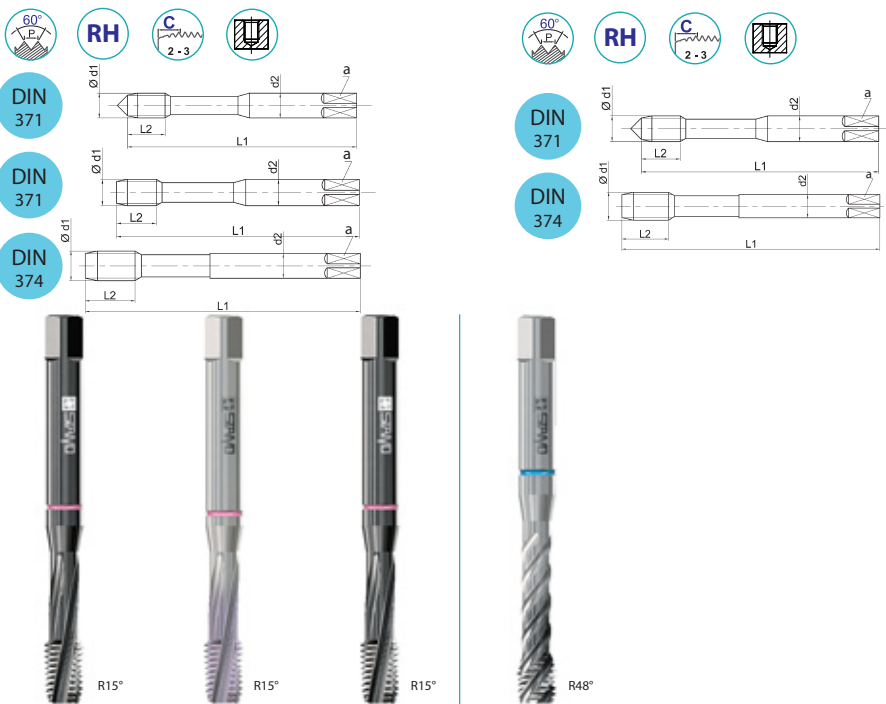


Глубина резьбы									3xD	3xD	3,5xD	3,5xD
Материал									PM3	PM3	PM3	PM3
Класс точности									2BX	2BX	2BX	2BX
Покрyтие									BR	XP	XP	XP
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
									4.2 5.2	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3
										3.3 3.4 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3
										5.2	5.2	5.2
Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a _{h12}	Z	Артикулы				
DIN 371									ST	ST	ST	ST
4	48	2,845	56	5	3,5	2,7	3	2,4	411152	411156	-	-
6	40	3,505	56	7	4	3	3	2,95	411153	411157	-	-
8	36	4,166	63	7	4,5	3,4	3	3,5	411154	411158	-	-
10	32	4,826	70	8	6	4,9	3	4,1	411155	411159	411160	411161
1/4	28	6,350	80	10	7	5,5	3	5,5	411200	411201	411202	411203
DIN 374									ST	ST	ST	ST
5/16	24	7,938	90	13	6	4,9	3	6,9	411162	411171	411180	411189
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5	411163	411172	411181	411190
7/16	20	11,113	100	15	8	6,2	3	9,9	411164	411173	411182	411191
1/2	20	12,700	100	13	9	7	4	11,5	411165	411174	411183	411192
9/16	18	14,288	100	15	11	9	4	12,9	411166	411175	411184	411193
5/8	18	15,875	100	15	12	9	4	14,5	411167	411176	411185	411194
3/4	16	19,050	110	17	14	11	4	17,5	411168	411177	411186	411195
7/8	14	22,225	125	18	18	14,5	4	20,4	411169	411178	411187	411196
1"	12	25,400	140	22	18	14,5	4	23,25	411170	411179	411188	411197

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов

для нержавеющей стали



Система обозначений	
Ød1, UNF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы				1,5xD	1,5xD	1,5xD	3,5xD					
Материал				PM3	PM3	PM3	HSSV3					
Класс точности				2BX	2BX	3BX	2BX					
Покрытие												
				6.1	1.6 2.4	6.1	1.3 1.4 1.5					
					3.3 3.4		2.1 2.2 2.3 2.4					
					4.4 5.3 5.4 6.2 6.3							
Группа обрабатываемых материалов					7.2 9.2							
								Артикулы				
DIN 371												
6	40	3,505	56	7	4	3	3	2,95	ST	ST	ST	ST
8	36	4,166	63	7	4,5	3,4	3	3,5	481000	481008	481014	471000
10	32	4,826	70	8	6	4,9	3	4,1	481001	481009	481015	471001
1/4	28	6,350	80	10	7	5,5	3	5,5	481002	481010	481016	471002
5/16	24	7,938	90	13	8	6,2	3	6,9	481003	481011	481017	471003
3/8	24	9,525	100	15	10	8	3	8,5	481004	481012	481018	-
									481005	481013	481019	-
DIN 374									ST	ST	ST	ST
7/16	20	11,113	100	15	8	6,2	3	9,9	481021	481025	481029	-
1/2	20	12,700	100	13	9	7	4	11,5	481022	481026	481030	-
5/8	18	15,875	100	15	12	9	4	14,5	481023	481027	481031	-
3/4	16	19,050	110	17	14	11	4	17,5	481024	481028	481032	-
5/16	24	7,938	90	13	6	4,9	3	6,9				471004
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5				471005
7/16	20	11,113	100	15	8	6,2	3	9,9				471006
1/2	20	12,700	100	13	9	7	4	11,5				471007
9/16	18	14,288	100	15	11	9	4	12,9				471008
5/8	18	15,875	100	15	12	9	4	14,5				471009
3/4	16	19,050	110	17	14	11	4	17,5				471010
7/8	14	22,225	125	18	18	14,5	4	20,4				471011
1"	12	25,400	140	22	18	14,5	4	23,25				471012

МЕТЧИКИ UNEF-UNS-UN...

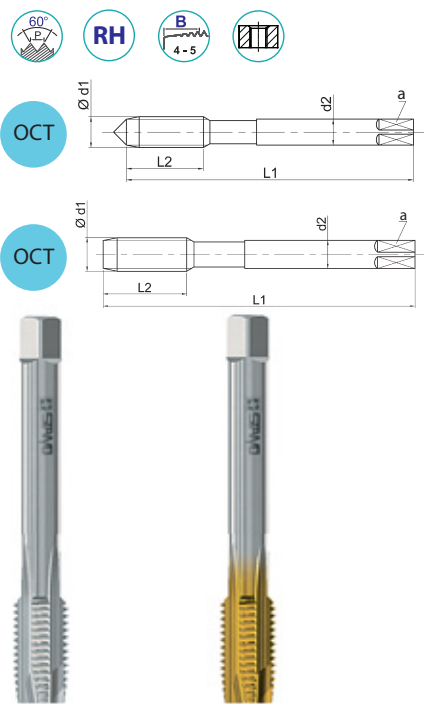
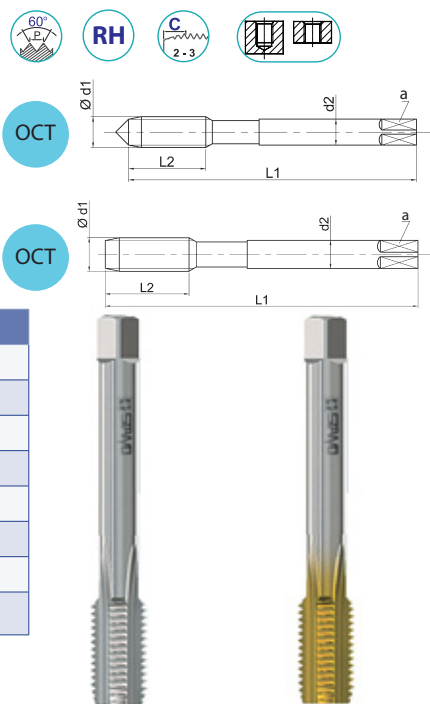
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА



UNEF
UNS
UN

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



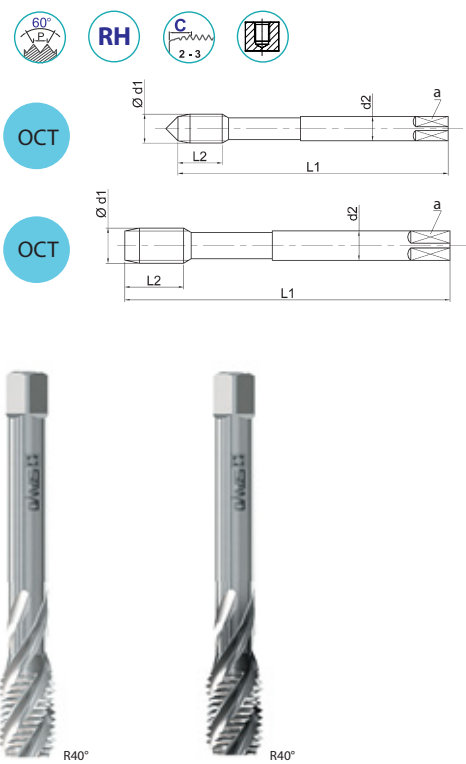
Система обозначений	
Ød1, UNEF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	2B	2B	2B	2B
Покрyтие	BR	TIN	BR	TIN
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.1 4.2 5.1 5.2	3.3 3.4
	8.2	8.2		4.1 4.2 4.3
				5.1 5.2

Ød1, UNEF	P, TPI	Ø, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы			
OCT									ST	ST	ST	ST
1/4	32	6,350	80	16	4,5	3,4	3	5,55	500000	500029	500048	500067
5/16	32	7,938	90	18	6	4,9	3	7,15	500001	500030	500049	500068
3/8	32	9,525	90	15	7	5,5	3	8,7	500002	500031	500050	500069
7/16	28	11,113	100	20	8	6,2	3	10,2	500003	500032	500051	500070
1/2	28	12,700	100	20	9	7	3	11,8	500004	500033	500052	500071
9/16	24	14,288	100	22	11	9	4	13,2	500005	500034	500053	500072
5/8	24	15,875	100	22	12	9	4	14,8	500006	500035	500054	500073
11/16	24	17,462	110	25	14	11	4	16,4	500007	500036	500055	500074
3/4	20	19,050	110	25	14	11	4	17,8	500018	500037	500056	500075
13/16	20	20,638	125	25	18	14,5	4	19,4	500019	500038	500057	500076
7/8	20	22,225	125	25	18	14,5	4	20,95	500020	500039	500058	500077
1"	20	25,400	140	28	18	14,5	4	24,15	500021	500040	500059	500078
1"1/16	18	26,988	140	25	20	16	4	25,6	500022	500041	500060	500079
1"1/8	18	28,575	150	28	22	18	4	27,15	500023	500042	500061	500080
1"3/16	18	30,163	150	28	22	18	4	28,75	500024	500043	500062	500081
1"1/4	18	31,750	150	28	22	18	5	30,3	500025	500044	500063	500082
1"3/8	18	34,925	170	30	28	22	5	33,5	500026	500045	500064	500083
1"7/16	18	36,513	170	30	28	22	6	35,1	500027	500046	500065	500084
1"1/2	18	38,100	170	30	28	22	6	36,7	500028	500047	500066	500085

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

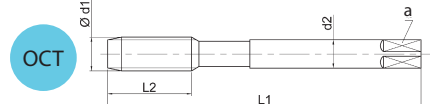
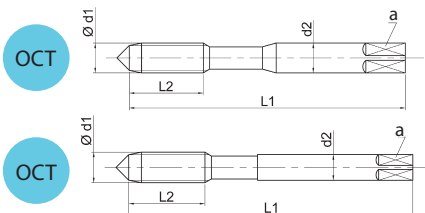
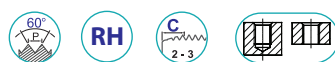


Система обозначений	
Ød1,UNEF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы									2,5xD			2,5xD		
Материал									HSSE			HSSE		
Класс точности									2B			2B		
Покрытие									BR			XP		
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4		
									4.1 4.2			2.1 2.2 3.3 3.4		
									5.1 5.2			4.2 4.3		
												5.2		
Ød1 UNEF	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы					
OCT									ST			ST		
1/4	32	6,350	80	10	4,5	3,4	3	5,55	500086	500105				
5/16	32	7,938	90	13	6	4,9	3	7,15	500087	500106				
3/8	32	9,525	90	15	7	5,5	3	8,7	500088	500107				
7/16	28	11,113	100	15	8	6,2	3	10,2	500089	500108				
1/2	28	12,700	100	13	9	7	3	11,8	500090	500109				
9/16	24	14,288	100	15	11	9	4	13,2	500091	500110				
5/8	24	15,875	100	15	12	9	4	14,8	500092	500111				
11/16	24	17,462	110	17	14	11	4	16,4	500093	500112				
3/4	20	19,050	110	17	14	11	4	17,8	500094	500113				
13/16	20	20,638	125	18	18	14,5	4	19,4	500095	500114				
7/8	20	22,225	125	18	18	14,5	4	20,95	500096	500115				
1"	20	25,400	140	22	18	14,5	4	24,15	500097	500116				
1"1/16	18	26,988	140	20	20	16	4	25,6	500098	500117				
1"1/8	18	28,575	150	22	22	18	4	27,15	500099	500118				
1"3/16	18	30,163	150	22	22	18	4	28,75	500100	500119				
1"1/4	18	31,750	150	22	22	18	5	30,3	500101	500120				
1"3/8	18	34,925	170	24	28	22	5	33,5	500102	500121				
1"7/16	18	36,513	170	24	28	22	6	35,1	500103	500122				
1"1/2	18	38,100	170	24	28	22	6	36,7	500104	500123				

UNEF
UNS
UN

универсальное применение

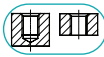


Система обозначений	
Ød1, UNS	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

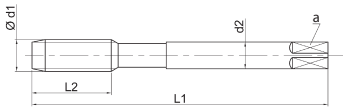
Глубина резьбы									1,5xD		1,5xD																	
Материал									HSSE		HSSE																	
Класс точности									2B		2B																	
Покрытие									BR		TIN																	
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4 3.4		1.1 1.2 1.3 1.4 3.4																	
									4.2 4.3 5.2 5.3		4.2 4.3 5.2 5.3																	
									Артикулы																			
Ød1, UNS									P TPI		Ø мм		L ₁		L ₂		d ₂ h9		a h12		Z							
OCT											ST		ST															
10									40		4,826		70		13		6		4,9		3		4,2		500124		500130	
10									48		4,826		70		13		6		4,9		3		4,3		500125		500131	
12									36		5,486		80		16		6		4,9		3		4,8		500126		500132	
1/4									24		6,350		80		16		7		5,5		3		5,3		500127		500133	
1/4									36		6,350		80		16		7		5,5		3		5,6		500128		500134	
1/4									40		6,350		80		16		7		5,5		3		5,7		500129		500135	
OCT											ST		ST															
5/16									40		7,938		90		18		6		4,9		3		7,3		500136		500154	
3/8									18		9,525		100		20		7		5,5		3		8,1		500137		500155	
3/8									27		9,525		90		15		7		5,5		3		8,6		500138		500156	
3/8									40		9,525		90		15		7		5,5		3		8,9		500139		500157	
7/16									24		11,113		100		20		8		6,2		3		10,05		500140		500158	
7/16									27		11,113		100		20		8		6,2		3		10,2		500141		500159	
1/2									24		12,700		100		20		9		7		3		11,6		500142		500160	
1/2									27		12,700		100		20		9		7		3		11,75		500143		500161	
5/8									27		15,875		100		22		12		9		4		14,9		500144		500162	
11/16									18		17,462		110		25		14		11		4		16,05		500145		500163	
3/4									18		19,050		110		25		14		11		4		17,6		500146		500164	
7/8									24		22,225		125		25		18		14,5		4		21,2		500147		500165	
5/16									18		23,813		140		25		18		14,5		4		22,4		500148		500166	
1"									14		25,400		140		28		18		14,5		4		23,6		500149		500167	
1"									18		25,400		140		28		18		14,5		4		24		500150		500168	
1"									24		25,400		140		28		18		14,5		4		24,3		500151		500169	
1 1/4"									14		31,750		150		28		22		18		5		29,9		500152		500170	
1 5/16"									14		33,338		170		30		28		22		5		31,5		500153		500171	



универсальное применение



ОСТ



Система обозначений	
Ød1, 8-UN, 12-UN, 16-UN	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы		1,5xD		1,5xD	
Материал		HSSE		HSSE	
Класс точности		2B		2B	
Покрытие		BR		TIN	
Группа обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4 3.4		1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	
		4.2 4.3 5.2 5.3		4.2 4.3 5.2 5.3	
Ød1, 8-UN		P TPI		Ø мм	
ОСТ		L ₁		L ₂	
		d ₂ h9		a h12	
		Z			
		Артикулы			
		ST		ST	
1"1/8		8		28,575	
1"1/4		8		31,750	
1"3/8		8		34,925	
1"1/2		8		38,100	
1"5/8		8		41,275	
1"3/4		8		44,450	
1"7/8		8		47,625	
2"		8		50,800	
Ød1, 12-UN		P TPI		Ø мм	
ОСТ		L ₁		L ₂	
		d ₂ h9		a h12	
		Z			
		Артикулы			
		ST		ST	
7/8		12		22,225	
1"1/16		12		26,988	
1"3/16		12		30,163	
1"5/16		12		33,338	
1"7/16		12		36,513	
1"5/8		12		41,275	
1"3/4		12		44,450	
2"		12		50,8	
Ød1, 16-UN		P TPI		Ø мм	
ОСТ		L ₁		L ₂	
		d ₂ h9		a h12	
		Z			
		Артикулы			
		ST		ST	
1"		16		25,400	
1"1/8		16		28,575	
1"1/4		16		31,750	
1"1/2		16		38,100	
2"		16		50,8	

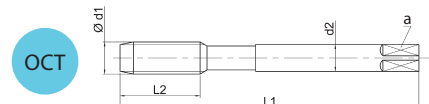
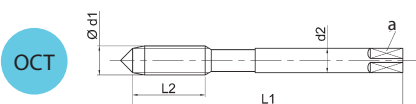
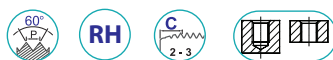
UNEF
UNS
UN

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UN

УНИФИЦИРОВАННАЯ
ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА
20-UN
28-UN
32-UN



универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, 20-UN, 28-UN, 32-UN	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	1,5xD								1,5xD							
Материал	HSSE								HSSE							
Класс точности	2B								2B							
Покрытие	BR								TiN							
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4								1.1 1.2 1.3 1.4 3.4							
	4.2 4.3 5.2 5.3								4.2 4.3 5.2 5.3							
Артикулы																
STST																
500216500222																
500217500223																
500218500224																
500219500225																
500220500226																
500221500227																
Артикулы																
STST																
500228500230																
500229500231																
Артикулы																
STST																
500232500234																
500233500235																

UNEF
UNS
UN

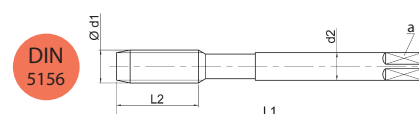
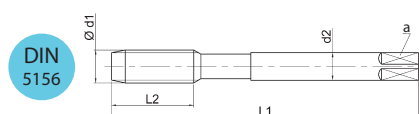
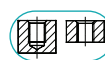
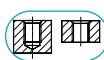
МЕТЧИКИ NPSM-NPSF

АМЕРИКАНСКИЙ СТАНДАРТ ТРУБНОЙ
ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ



NPSM
NPSF

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, NPSM-NPSF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



NPSM



NPSM



NPSF



NPSF

Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	-	-	-	-
Покрyтие	BR	TiN	BR	TiN
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4
	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3

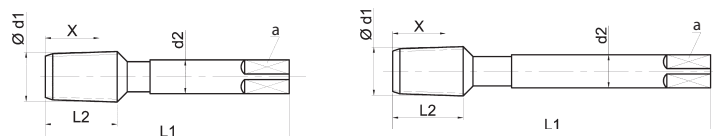
Ød1	P TPI	Ø MM	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	F		Артикулы			
DIN 5156									ST	ST	ST	ST
1/8	27	10,1	90	15	7	5,5	9,10	8,8	611178	611184	-	-
1/4	18	13,404	100	22	11	9	12	11,4	611179	611185	-	-
3/8	18	16,843	100	22	12	9	15,5	14,8	611180	611186	-	-
1/2	14	20,949	125	25	16	12	19	18,5	611181	611187	-	-
3/4	14	26,296	140	25	20	16	24,5	23,8	611182	611188	-	-
1"	11,5	32,895	160	30	25	20	30,5	29,9	611183	611189	-	-
Ød1	P TPI	Ø MM	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	F		Артикулы			
DIN 5156									ST	ST	ST	ST
1/8	27	9,929	90	15	7	5,5	8,7		-	-	611190	611196
1/4	18	13,236	100	22	11	9	11,30		-	-	611191	611197
3/8	18	16,673	100	22	12	9	14,7		-	-	611192	611198
1/2	14	20,819	125	25	16	12	18,2		-	-	611193	611199
3/4	14	26,166	140	25	20	16	23,50		-	-	611194	611200
1"	11,5	32,718	160	30	25	20	29,50		-	-	611195	611201

МЕТЧИКИ Rc-NPT-NPTF



Rc
NPT
NPTF

универсальное применение



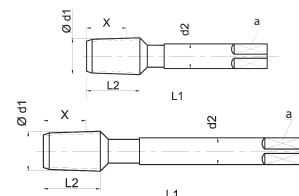
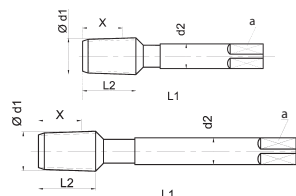
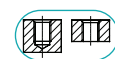
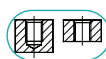
Система обозначений	
Ød1, Rc	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
F	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы									-	-	-	-
Материал									HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности									-	-	-	-
Покрытие									BR	VS	BR	VS
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
									3.3 3.4 4.2 4.3	2.1 2.2 2.3	3.3 3.4 4.2 4.3	2.1 2.2 2.3
									5.3	3.1 3.2 3.3 3.4	5.3	3.1 3.2 3.3 3.4
										4.2 4.3 4.4 5.2 5.3		4.2 4.3 4.4 5.2 5.3
Ød1, Rc	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	F 	Артикулы				
									ST	ST	ST	ST
1/8	28	9,728	63	13	7	5,5	8,20	711000	711009	-	-	
1/4	19	13,157	63	20	11	9	11	711001	711010	-	-	
3/8	19	16,662	70	20	12	9	14,5	711002	711011	-	-	
1/2	14	20,955	80	26	16	12	18	711003	711012	-	-	
3/4	14	26,441	100	28	20	16	23,5	711004	711013	-	-	
1"	11	33,249	110	34	25	20	29,5	711005	711014	-	-	
1 1/4"	11	41,910	125	36	32	24	38	711006	711015	-	-	
1 1/2"	11	47,803	140	36	36	29	44	711007	711016	-	-	
2"	11	59,614	160	40	45	35	55,5	711008	711017	-	-	
1/8	28	9,728	90	13	7	5,5	8,20	-	-	711018	711027	
1/4	19	13,157	100	20	11	9	11	-	-	711019	711028	
3/8	19	16,662	110	20	12	9	14,5	-	-	711020	711029	
1/2	14	20,955	125	26	16	12	18	-	-	711021	711030	
3/4	14	26,441	140	28	20	16	23,5	-	-	711022	711031	
1"	11	33,249	160	34	25	20	29,5	-	-	711023	711032	
1 1/4"	11	41,910	160	36	32	24	38	-	-	711024	711033	
1 1/2"	11	47,803	190	36	36	29	44	-	-	711025	711034	
2"	11	59,614	200	40	45	35	55,5	-	-	711026	711035	



универсальное применение



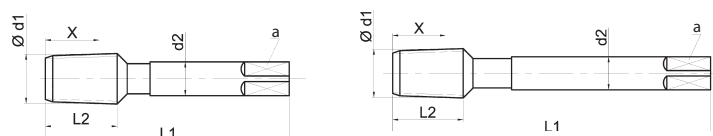
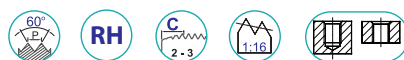
Система обозначений	
Ød1, NPT	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
F 	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы								-		-		-		-		-		-					
Материал								HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE					
Класс точности								-		-		-		-		-		-					
Покрытие								(BR)		(VS)		(BR)		(VS)		(BR)		(VS)					
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1		1.1		1.1					
								3.3 3.4 4.2 4.3		2.1 2.2 2.3		3.3 3.4 4.2 4.3		2.1 2.2 2.3		2.1 2.2		2.1 2.2		2.1 2.2		2.1 2.2	
								5.3		3.1 3.2 3.3 3.4		5.3		3.1 3.2 3.3 3.4		4.1 4.2 5.1 5.2		4.1 4.2 5.1 5.2		4.1 4.2 5.1 5.2		4.1 4.2 5.1 5.2	
								4.2 4.3 4.4 5.2 5.3				4.2 4.3 4.4 5.2 5.3											
Ød1, NPT	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	F 10	Артикулы															
								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST						
1/16	27	7,938	63	13	6	4,9	6,2	711036	711046	-	-	711076	711086	-	-	-	-						
1/8	27	10,287	63	13	7	5,5	8,5	711036	711046	-	-	711077	711087	-	-	-	-						
1/4	18	13,716	63	20	11	9	11	711036	711046	-	-	711078	711088	-	-	-	-						
3/8	18	17,145	70	20	12	9	14,5	711036	711046	-	-	711079	711089	-	-	-	-						
1/2	14	21,336	80	26	16	12	17,9	711036	711046	-	-	711080	711090	-	-	-	-						
3/4	14	26,670	100	26	20	16	23,2	711036	711046	-	-	711081	711091	-	-	-	-						
1"	11,5	33,401	110	32	25	20	29	711036	711046	-	-	711082	711092	-	-	-	-						
1"1/4	11,5	42,164	125	32	32	24	37,8	711036	711046	-	-	711083	711093	-	-	-	-						
1"1/2	11,5	48,260	140	32	36	29	44	711036	711046	-	-	711084	711094	-	-	-	-						
2"	11,5	60,325	160	36	45	35	56	711036	711046	-	-	711085	711095	-	-	-	-						
1/16	27	7,938	90	13	6	4,9	6,2	-	-	711056	711066	-	-	-	711096	711106							
1/8	27	10,287	90	13	7	5,5	8,5	-	-	711057	711067	-	-	-	711097	711107							
1/4	18	13,716	100	20	11	9	11	-	-	711058	711068	-	-	-	711098	711108							
3/8	18	17,145	110	20	12	9	14,5	-	-	711059	711069	-	-	-	711099	711109							
1/2	14	21,336	125	26	16	12	17,9	-	-	711060	711070	-	-	-	711100	711110							
3/4	14	26,670	140	26	20	16	23,2	-	-	711061	711071	-	-	-	711101	711111							
1"	11,5	33,401	160	32	25	20	29	-	-	711062	711072	-	-	-	711102	711112							
1"1/4	11,5	42,164	160	32	32	24	37,8	-	-	711063	711073	-	-	-	711103	711113							
1"1/2	11,5	48,260	190	32	36	29	44	-	-	711064	711074	-	-	-	711104	711114							
2"	11,5	60,325	200	36	45	35	56	-	-	711065	711075	-	-	-	711105	711115							



универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, NPTF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
F	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы								-	-	-	-
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								-	-	-	-
Покрытие								BR	VS	BR	VS
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								3.3 3.4 4.2 4.3	2.1 2.2 2.3	3.3 3.4 4.2 4.3	2.1 2.2 2.3
								5.3	3.1 3.2 3.3 3.4	5.3	3.1 3.2 3.3 3.4
								4.2 4.3 4.4 5.2 5.3			4.2 4.3 4.4 5.2 5.3
Ød1, NPTF	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	F 	Артикулы			
								ST	ST	ST	ST
1/16	27	7,938	63	13	6	4,9	6,1	711116	711126	-	-
1/8	27	10,287	63	13	7	5,5	8,45	711117	711127	-	-
1/4	18	13,716	63	20	11	9	10,9	711118	711128	-	-
3/8	18	17,145	70	20	12	9	14,3	711119	711129	-	-
1/2	14	21,336	80	26	16	12	17,6	711120	711130	-	-
3/4	14	26,670	100	26	20	16	23,0	711121	711131	-	-
1"	11,5	33,401	110	32	25	20	28,75	711122	711132	-	-
1 1/4	11,5	42,164	125	32	32	24	37,5	711123	711133	-	-
1 1/2	11,5	48,260	140	32	36	29	43,75	711124	711134	-	-
2"	11,5	60,325	160	36	45	35	55,75	711125	711135	-	-
1/16	27	7,938	90	13	6	4,9	6,1	-	-	711136	711146
1/8	27	10,287	90	13	7	5,5	8,45	-	-	711137	711147
1/4	18	13,716	100	20	11	9	10,9	-	-	711138	711148
3/8	18	17,145	110	20	12	9	14,3	-	-	711139	711149
1/2	14	21,336	125	26	16	12	17,6	-	-	711140	711150
3/4	14	26,670	140	26	20	16	23,0	-	-	711141	711151
1"	11,5	33,401	160	32	25	20	28,75	-	-	711142	711152
1 1/4	11,5	42,164	160	32	32	24	37,5	-	-	711143	711153
1 1/2	11,5	48,260	190	32	36	29	43,75	-	-	711144	711154
2"	11,5	60,325	200	36	45	35	55,75	-	-	711145	711155

Rc
NPT
NPTF

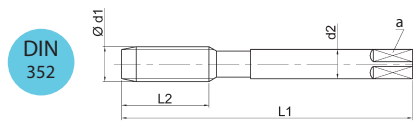
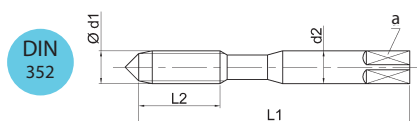
МЕТЧИКИ BSW-PG-Tr-Rd



BSW
PG
Tr
Rd

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, BSW	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



A
5-6



D
4-5



C
2-3

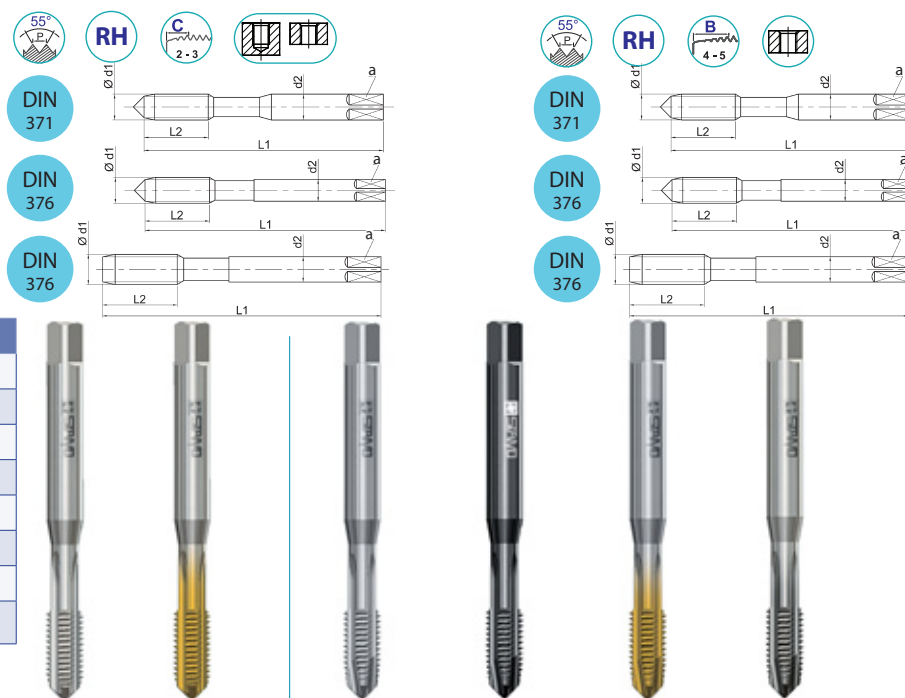


Глубина резьбы									2xD									2xD									2xD									2xD
Материал									HSS									HSS									HSS									HSS
Класс точности									-									-									med.									med.
Покрытие									(BR)									(BR)									(BR)									(BR)
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4									1.1 1.2 1.3 1.4									1.1 1.2 1.3 1.4									1.1 1.2 1.3 1.4
									2.1 2.2 2.3 3.1 3.4									2.1 2.2 2.3 3.1 3.4									2.1 2.2 2.3 3.1 3.4									2.1 2.2 2.3 3.1 3.4
									4.1 4.2 4.3 4.4									4.1 4.2 4.3 4.4									4.1 4.2 4.3 4.4									4.1 4.2 4.3 4.4
									5.1 5.2 5.3									5.1 5.2 5.3									5.1 5.2 5.3									5.1 5.2 5.3
Ød1, BSW	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы																											
DIN 352									ST				ST				ST				ST															
1/8	40	3,175	40	9	3,5	2,7	3	2,5	711156				711171				711186				711201															
3/16	24	4,762	50	13	6	4,9	3	3,6	711157				711172				711187				711202															
1/4	20	6,350	56	15	6	4,9	3	5	711158				711173				711188				711203															
5/16	18	7,938	63	19	6	4,9	3	6,5	711159				711174				711189				711204															
3/8	16	9,525	70	22	7	5,5	3	7,9	711160				711175				711190				711205															
7/16	14	11,113	70	22	8	6,2	3	9,2	711161				711176				711191				711206															
1/2	12	12,700	75	28	9	7	3	10,5	711162				711177				711192				711207															
9/16	12	14,288	80	30	11	9	4	12	711163				711178				711193				711208															
5/8	11	15,876	80	30	12	9	4	13,4	711164				711179				711194				711209															
3/4	10	19,051	95	34	14	11	4	16,4	711165				711180				711195				711210															
7/8	9	22,226	100	34	18	14,5	4	19,2B	711166				711181				711196				711211															
1"	8	25,401	110	38	18	14,5	4	22	711167				711182				711197				711212															
1"1/8	7	28,576	125	45	22	18	4	24,7B	711168				711183				711198				711213															
1"1/4	7	31,751	125	45	22	18	4	27,5	711169				711184				711199				711214															
1"1/2	6	38,101	150	55	28	22	4	33,5	711170				711185				711200				711215															



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



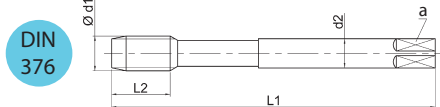
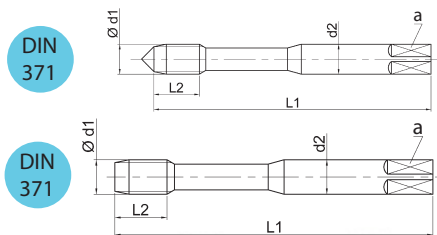
Система обозначений	
Ød1,BSW	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы	1,5xD			1,5xD			3xD			3xD			3xD			3xD								
Материал	HSSE			HSSE			HSSE			HSSE			HSSE			HSSE								
Класс точности	med.			med.			med.			med.			med.			med.								
Покрытие	BR			TIN			BR			V			TIN			XP								
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4			1.1 1.2 1.3 1.4 3.4			1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4								
	4.2 4.3 5.2 5.3			4.2 4.3 5.2 5.3			4.1 4.2			4.1 4.2			3.3 3.4			2.1 2.2								
							5.1 5.2			5.1 5.2			4.1 4.2 4.3			3.3 3.4 4.2 4.3								
										6.1 7.1			5.1 5.2			5.2								
Ød1, BSW	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a _{h12}	Z		Артикулы															
DIN 371									ST		ST		ST		ST		ST		ST					
1/8	40	3,175	56	10	3,5	2,7	3	2,5	711216		711221		710000		710005		710010		710015					
3/16	24	4,762	70	13	6	4,9	3	3,6	711217		711222		710001		710006		710011		710016					
1/4	20	6,350	80	16	7	5,5	3	5	711218		711223		710002		710007		710012		710017					
5/16	18	7,938	90	18	8	6,2	3	6,5	711219		711224		710003		710008		710013		710018					
3/8	16	9,525	100	20	10	8	3	7,9	711220		711225		710004		710009		710014		710019					
DIN 376									ST		ST		ST		ST		ST		ST					
5/16	18	7,938	90	18	6	4,9	3	6,5	711226		711239		710020		710033		710046		710059					
3/8	16	9,525	100	20	7	5,5	3	7,9	711227		711240		710021		710034		710047		710060					
7/16	14	11,113	100	20	8	6,2	3	9,2	711228		711241		710022		710035		710048		710061					
1/2	12	12,700	110	25	9	7	3	10,5	711229		711242		710023		710036		710049		710062					
9/16	12	14,288	110	28	11	9	3	12	711230		711243		710024		710037		710050		710063					
5/8	11	15,876	110	28	12	9	3	13,4	711231		711244		710025		710038		710051		710064					
3/4	10	19,051	125	32	14	11	4	16,4	711232		711245		710026		710039		710052		710065					
7/8	9	22,226	140	32	18	14,5	4	19,25	711233		711246		710027		710040		710053		710066					
1"	8	25,401	160	36	18	14,5	4	22	711234		711247		710028		710041		710054		710067					
1 1/8	7	28,576	180	46	22	18	4	24,75	711235		711248		710029		710042		710055		710068					
1 1/4	7	31,751	180	46	22	18	4	27,5	711236		711249		710030		710043		710056		710069					
1 3/8	6	34,926	200	50	28	22	4	30,5	711237		711250		710031		710044		710057		710070					
1 1/2	6	38,101	200	50	28	22	4	33,5	711238		711251		710032		710045		710058		710071					

BSW
PG
Tr
Rd

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, BSW	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



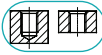
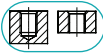
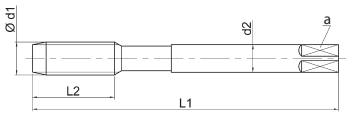
Глубина резьбы	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	med.	med.	med.	med.
Покрытие				
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4	2.1 2.2
	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3

Ød1, BSW	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 371									ST	ST	ST	ST
1/8	40	3,175	56	5	3,5	2,7	3	2,5	711252	711257	711262	711267
3/16	24	4,762	70	8	6	4,9	3	3,6	711253	711258	711263	711268
1/4	20	6,350	80	10	7	5,5	3	5	711254	711259	711264	711269
5/16	18	7,938	90	13	8	6,2	3	6,5	711255	711260	711265	711270
3/8	16	9,525	100	15	10	8	3	7,9	711256	711261	711266	711271
DIN 376									ST	ST	ST	ST
5/16	18	7,938	90	13	6	4,9	3	6,5	711272	711285	711298	711311
3/8	16	9,525	100	15	7	5,5	3	7,9	711273	711286	711299	711312
7/16	14	11,113	100	15	8	6,2	3	9,2	711274	711287	711300	711313
1/2	12	12,700	110	18	9	7	3	10,5	711275	711288	711301	711314
9/16	12	14,288	110	20	11	9	3	12	711276	711289	711302	711315
5/8	11	15,876	110	20	12	9	3	13,4	711277	711290	711303	711316
3/4	10	19,051	125	25	14	11	4	16,4	711278	711291	711304	711317
7/8	9	22,226	140	25	18	14,5	4	19,25	711279	711292	711305	711318
1"	8	25,401	160	30	18	14,5	4	22	711280	711293	711306	711319
1 1/8	7	28,576	180	35	22	18	4	24,75	711281	711294	711307	711320
1 1/4	7	31,751	180	35	22	18	4	27,5	711282	711295	711308	711321
1 3/8	6	34,926	200	40	28	22	4	30,5	711283	711296	711309	711322
1 1/2	6	38,101	200	40	28	22	4	33,5	711284	711297	711310	711323

универсальное применение



DIN 40432



Система обозначений	
Ød1, PG	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



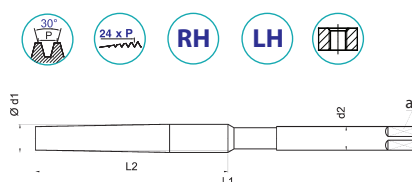
Глубина резьбы		1,5xD		1,5xD		3xD		3xD	
Материал		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE	
Класс точности		-		-		-		-	
Покрyтие		BR		TiN		BR		TiN	
Группа обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4 3.4		1.1 1.2 1.3 1.4 3.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4 3.3 3.4	
		4.2 4.3 5.2 5.3		4.2 4.3 5.2 5.3		4.1 4.2 5.1 5.2		4.1 4.2 4.3 5.1 5.2	
								</	

BSW
PG
Tr
Rd



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



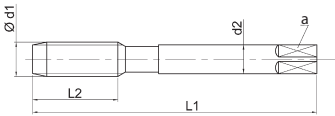
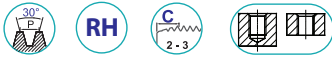
Система обозначений	
Ød1, Tr	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L	общая длина
L ₁	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								7H	7H	7H	7H
Покрытие											
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4
								4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
								5.3	5.1 5.2 5.3	5.3	5.1 5.2 5.3
Ød1 Tr	P мм	L	L ₁	d _h 9	a h12	Z		Артикулы			
								ST	ST	ST	ST
10	2	130	70	7	5,5	3	8,2	800000	800016	800032	800048
10	3	155	95	7	5,5	3	7,5	800001	800017	800033	800049
12	2	160	95	8	6,2	3	10,2	800002	800018	800034	800050
12	3	160	95	8	6,2	3	9,25	800003	800019	800035	800051
14	3	170	100	10	8	4	11,25	800004	800020	800036	800052
14	4	210	130	10	8	4	10,5	800005	800021	800037	800053
16	4	225	130	11	9	4	12,25	800006	800022	800038	800054
18	4	225	130	12	9	4	14,25	800007	800023	800039	800055
20	4	230	130	14	11	4	16,25	800008	800024	800040	800056
22	5	270	160	16	12	4	17,25	800009	800025	800041	800057
24	5	280	160	18	14,5	4	19,25	800010	800026	800042	800058
26	5	280	160	20	16	4	21,25	800011	800027	800043	800059
28	5	290	160	22	18	4	23,25	800012	800028	800044	800060
30	6	330	190	22	18	4	24,25	800013	800029	800045	800061
32	6	330	190	25	20	4	26,25	800014	800030	800046	800062
36	6	350	200	28	22	4	30,25	800015	800031	800047	800063



универсальное применение



Система обозначений	
Ød1,Rd	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L	общая длина
L ₁	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы								1xD	1xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								7H	7H
Покрытие								BR	TiN
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								4.1 4.2 5.1 5.2	3.1 3.2 3.3 3.4
									4.2 4.3 4.4
									5.2 5.3
Ød1, Rd	P TPI	L	L ₁	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы	
								ST	ST
8	10	70	22	8	6,2	3	6	800064	800078
9	10	70	22	8	6,2	3	7	800065	800079
10	10	70	22	8	6,2	3	8	800066	800080
11	10	70	22	8	6,2	3	9	800067	800081
12	10	75	25	9	7	3	10	800068	800080
14	8	80	26	11	9	3	11,5	800069	800082
16	8	80	27	12	9	3	13,5	800070	800083
18	8	95	32	14	11	4	15,5	800071	800084
20	8	95	32	16	12	4	17,5	800072	800085
22	8	100	32	18	14,5	4	19,5	800073	800086
24	8	110	36	18	14,5	4	21,5	800074	800087
26	8	110	36	20	16	4	23,5	800075	800088
28	8	125	34	22	18	4	25,5	800076	800089
30	8	125	34	22	18	4	27,5	800077	800090

BSW
PG
Tr
Rd

МЕТЧИКИ EG M

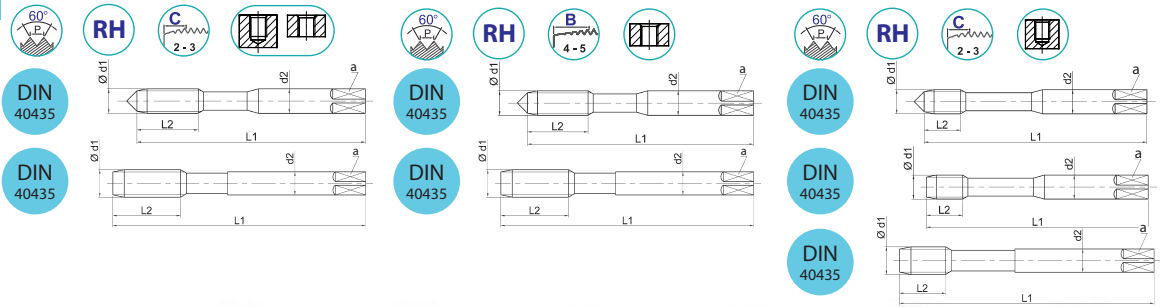
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА DIN 8140-2
ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОВОЛОЧНОЙ ВСТАВКИ



EG M



универсальное применение



Система обозначений	
EG M	тип резьбы
Ød1	резьба
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	6H mod	6H mod	6H mod	6H mod	6H mod	6H mod
Покрытие	BR	TiN	BR	XP	BR	XP
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.1 4.2	2.1 2.2 3.3 3.4	4.1 4.2	2.1 2.2 3.3 3.4
			5.1 5.2	4.2 4.3	5.1 5.2	4.2 4.3

EG M	P мм	Ø d ₁	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 40435									ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	3,65	63	13	4,5	3,4	3	3,15	800091	800096	800113	800118	-	-
4	0,7	4,91	70	13	6	4,9	3	4,20	800092	800097	800114	800119	-	-
5	0,8	6,04	80	16	6	4,9	3	5,25	800093	800098	800115	800120	-	-
6	1	7,3	90	18	8	6,2	3	6,30	800094	800099	800116	800121	-	-
8	1,25	9,624	100	20	10	8	3	8,40	800095	800100	800117	800122	-	-
10	1,5	11,948	100	22	9	7	3	10,5	800101	800107	800123	800129	-	-
12	1,75	14,274	110	28	11	9	3	12,5	800102	800108	800124	800130	-	-
14	2	16,598	110	28	12	9	3	14,5	800103	800109	800125	800131	-	-
16	2	18,598	125	33	14	11	4	16,5	800104	800110	800126	800132	-	-
18	2,5	21,248	140	33	18	14,5	4	18,75	800105	800111	800127	800133	-	-
20	2,5	23,248	160	39	18	14,5	4	20,75	800106	800112	800128	800134	-	-
3	0,5	3,65	63	7	4,5	3,4	3	3,15	-	-	-	-	800135	800140
4	0,7	4,91	70	8	6	4,9	3	4,20	-	-	-	-	800136	800141
5	0,8	6,04	80	10	6	4,9	3	5,25	-	-	-	-	800137	800142
6	1	7,3	90	13	8	6,2	3	6,30	-	-	-	-	800138	800143
8	1,25	9,624	100	15	10	8	3	8,40	-	-	-	-	800139	800144
10	1,5	11,948	100	13	9	7	3	10,5	-	-	-	-	800145	800151
12	1,75	14,274	110	20	11	9	3	12,5	-	-	-	-	800146	800152
14	2	16,598	110	20	12	9	3	14,5	-	-	-	-	800147	800153
16	2	18,598	125	25	14	11	4	16,5	-	-	-	-	800148	800154
18	2,5	21,248	140	25	18	14,5	4	18,75	-	-	-	-	800149	800155
20	2,5	23,248	160	30	18	14,5	4	20,75	-	-	-	-	800150	800156

РАСКАТНИКИ



раскат-
ники

Основное отличие в нарезании резьбы раскатником от нарезания резьбы метчиками, состоит в том, что при использовании раскатников стружка не образуется.

Раскатники не имеют канавок для отвода стружки, их поперечное сечение – правильный многоугольник. При накатывании резьбы раскатник подается в предварительно просверленное отверстие, материал заготовки при этом подвергается пластическому деформированию.

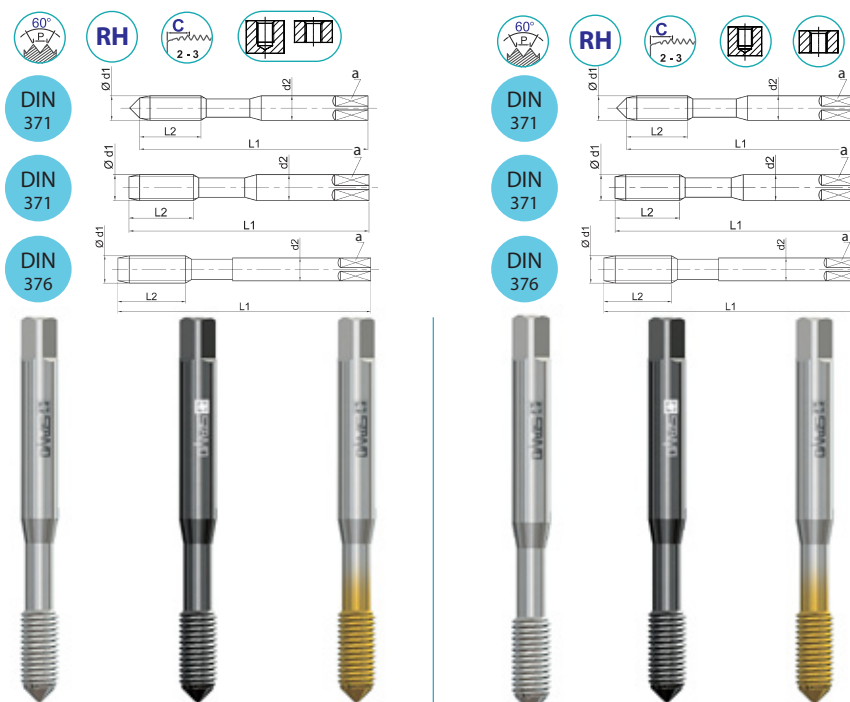
Применение раскатников рекомендуется для материалов с хорошей пластичностью, предел кратковременной прочности не должен превышать 1680 МПа, твердость не более 40 HRC.



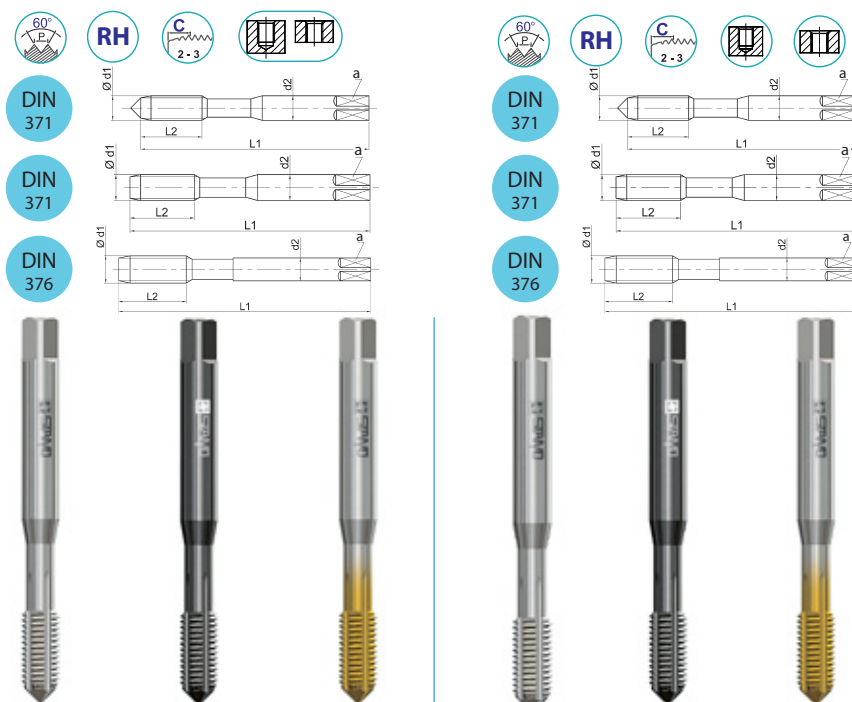
ПРЕИМУЩЕСТВА РЕЗЬБОНАКАТЫВАНИЯ

- ◆ Поверхность резьбы обладает более высокой контактной прочностью и износостойкостью благодаря пластическому деформированию материала при накатывании.
- ◆ Улучшается качество поверхности резьбы, что приводит к улучшению износостойкости.
- ◆ Скорость резания увеличивается для обеспечения пластического деформирования материала, что приводит к значительному снижению основного времени.
- ◆ Так как не образуется стружка, длина резьбы не ограничена. Не требуется также переработка стружки.
- ◆ Раскатники подходят как для сквозных, так и для глухих отверстий.
- ◆ Повышается качество резьбы.
- ◆ Для эффективной работы раскатника требуется предварительно просверлить большее отверстие, чем для метчика, связано это с уменьшением сил резания, действующих на раскатник.
- ◆ Раскатники могут использоваться при нарезании резьб в отверстиях с пазами или в пересекающихся отверстиях.

Система обозначений	
Ød1, м	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



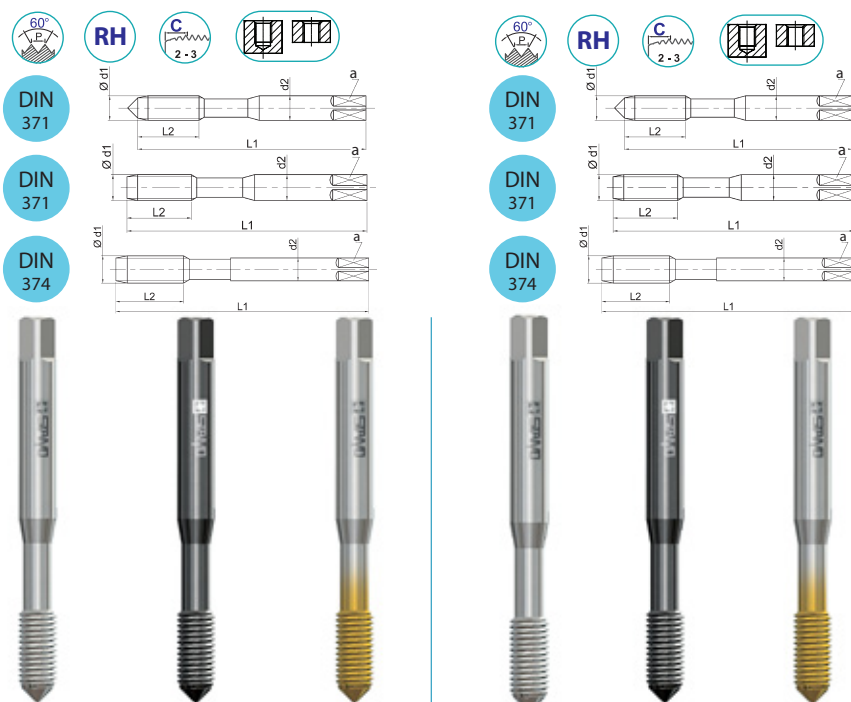
Глубина резьбы									3xD		3xD		3xD		3xD		3xD			
Материал									HSSP		HSSP		HSSP		HSSP		HSSP			
Класс точности									6HX		6HX		6GX		6GX		6GX			
Покрyтие																				
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3		1.1 1.2		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3		1.1 1.2		1.1 1.2 1.3 1.4	
									4.1 4.2		4.1 4.2		2.1 2.2 2.3		4.1 4.2		4.1 4.2		2.1 2.2 2.3	
											5.1 5.2		4.1 4.2 4.3				5.1 5.2		4.1 4.2 4.3	
											5.1 5.2						5.1 5.2			
									Артикулы											
DIN 371									ST		ST		ST		ST		ST		ST	
2									910000		910009		910018		910042		910051		910060	
2,5									910001		910010		910019		910043		910052		910061	
3									910002		910011		910020		910044		910053		910062	
3,5									910003		910012		910021		910045		910054		910063	
4									910004		910013		910022		910046		910055		910064	
5									910005		910014		910023		910047		910056		910065	
6									910006		910015		910024		910048		910057		910066	
8									910007		910016		910025		910049		910058		910067	
10									910008		910017		910026		910050		910059		910068	
DIN 376									ST		ST		ST		ST		ST		ST	
12									910033		910036		910039		910075		910078		910081	
14									910034		910037		910040		910076		910079		910082	
16									910035		910038		910041		910077		910080		910083	



Система обозначений	
Ød1, м	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

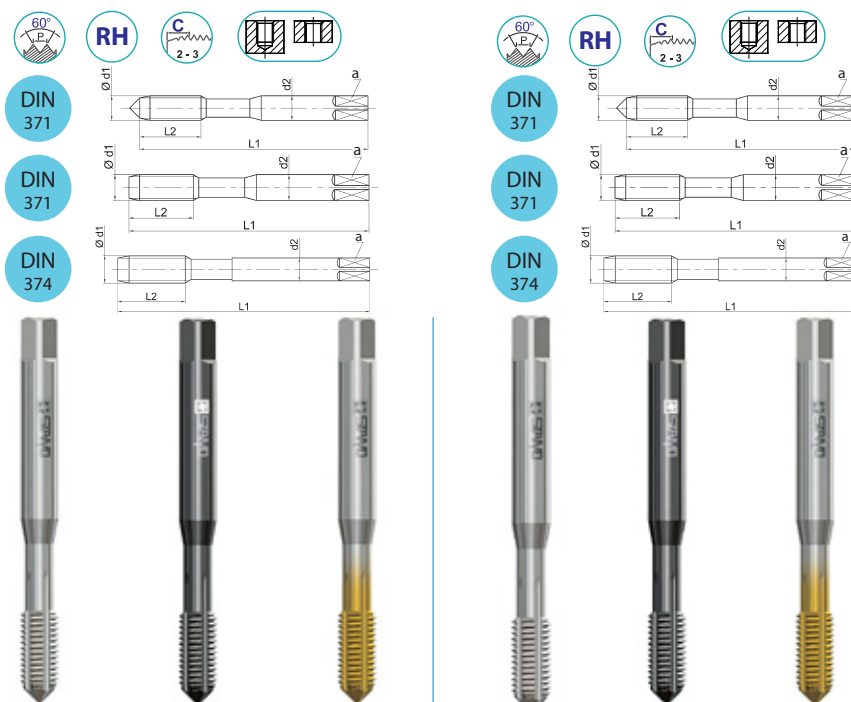
Глубина резьбы	3xD							3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSP							HSSP	HSSP	HSSP	HSSP	HSSP	HSSP
Класс точности	6HX							6HX	6HX	6GX	6GX	6GX	6GX
Покрyтие													
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3							1.1 1.2	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3	1.1 1.2	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2							4.1 4.2	2.1 2.2 2.3	4.1 4.2	4.1 4.2	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3
								5.1 5.2	4.1 4.2 4.3		5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3
									5.1 5.2				5.1 5.2
	Ød1, М	P TPI	L1	L2	d2h9	a h12	Z	Артикулы					
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	2	2,80	910084	910091	910098	910120	910127	910134
3,5	0,6	56	11	4	3	2	3,25	910085	910092	910099	910121	910128	910135
4	0,7	63	13	4,5	3,4	4	3,70	910086	910093	910100	910122	910129	910136
5	0,8	70	13	6	4,9	5	4,65	910087	910094	910101	910123	910130	910137
6	1	80	16	6	4,9	5	5,55	910088	910095	910102	910124	910131	910138
8	1,25	90	18	8	6,2	5	7,40	910089	910096	910103	910125	910132	910139
10	1,5	100	20	10	8	5	9,30	910090	910097	910104	910126	910133	910140
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	5	11,20	910111	910114	910117	910147	910150	910153
14	2	110	28	11	9	6	13,10	910112	910115	910118	910148	910151	910154
16	2	110	28	12	9	6	15,1	910113	910116	910119	910149	910152	910155

Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



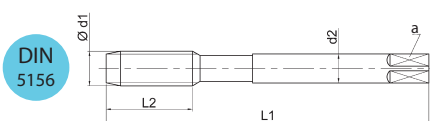
Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSP	HSSP	HSSP	HSSP	HSSP	HSSP
Класс точности	6HX	6HX	6HX	6GX	6GX	6GX
Покрyтие						
Группа обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3	1.1 1.2	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3	1.1 1.2	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	4.1 4.2	2.1 2.2 2.3	4.1 4.2	4.1 4.2	2.1 2.2 2.3
		5.1 5.2	4.1 4.2 4.3		5.1 5.2	4.1 4.2 4.3

Ød1, MF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST
4	0,5	63	13	4,5	3,4	4	3,80	911096	911103	911110	911150	911157	911164
5	0,5	70	13	6	4,9	5	4,80	911097	911104	911111	911151	911158	911165
6	0,75	80	16	6	4,9	5	5,65	911098	911105	911112	911152	911159	911166
8	0,75	90	18	8	6,2	5	7,65	911099	911106	911113	911153	911160	911167
8	1	90	18	8	6,2	5	7,55	911100	911107	911114	911154	911161	911168
10	1	90	15	10	8	5	9,55	911101	911108	911115	911155	911162	911169
10	1,25	100	20	10	8	5	9,40	911102	911109	911116	911156	911163	911170
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1	100	22	9	7	6	11,55	911126	911134	911142	911180	911188	911196
12	1,25	100	22	9	7	6	11,40	911127	911135	911143	911181	911189	911197
12	1,5	100	22	9	7	6	11,30	911128	911136	911144	911180	911190	911198
14	1,25	100	22	11	9	6	13,45	911129	911137	911145	911183	911191	911199
14	1,5	100	22	11	9	6	13,30	911130	911138	911146	911184	911192	911200
16	1,5	100	22	12	9	6	15,30	911131	911139	911147	911185	911193	911201
18	1,5	110	25	14	11	6	17,30	911132	911140	911148	911186	911194	911202
20	1,5	125	25	16	12	6	19,30	911133	911141	911149	911187	911195	911203



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSP	HSSP	HSSP	HSSP	HSSP	HSSP
Класс точности								6HX	6HX	6HX	6GX	6GX	6GX
Покрытие													
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3	1.1 1.2	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3	1.1 1.2	1.1 1.2 1.3 1.4
								4.1 4.2	4.1 4.2	2.1 2.2 2.3	4.1 4.2	4.1 4.2	2.1 2.2 2.3
									5.1 5.2	4.1 4.2 4.3		5.1 5.2	4.1 4.2 4.3
										5.1 5.2			5.1 5.2
								Артикулы					
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST
4	0,5	63	13	4,5	3,4	4	3,80	911096	911103	911110	911150	911157	911164
5	0,5	70	13	6	4,9	5	4,80	911097	911104	911111	911151	911158	911165
6	0,75	80	16	6	4,9	5	5,65	911098	911105	911112	911152	911159	911166
8	0,75	90	18	8	6,2	5	7,65	911099	911106	911113	911153	911160	911167
8	1	90	18	8	6,2	5	7,55	911100	911107	911114	911154	911161	911168
10	1	90	15	10	8	5	9,55	911101	911108	911115	911155	911162	911169
10	1,25	100	20	10	8	5	9,40	911102	911109	911116	911156	911163	911170
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1	100	22	9	7	6	11,55	911126	911134	911142	911180	911188	911196
12	1,25	100	22	9	7	6	11,40	911127	911135	911143	911181	911189	911197
12	1,5	100	22	9	7	6	11,30	911128	911136	911144	911180	911190	911198
14	1,25	100	22	11	9	6	13,45	911129	911137	911145	911183	911191	911199
14	1,5	100	22	11	9	6	13,30	911130	911138	911146	911184	911192	911200
16	1,5	100	22	12	9	6	15,30	911131	911139	911147	911185	911193	911201
18	1,5	110	25	14	11	6	17,30	911132	911140	911148	911186	911194	911202
20	1,5	125	25	16	12	6	19,30	911133	911141	911149	911187	911195	911203

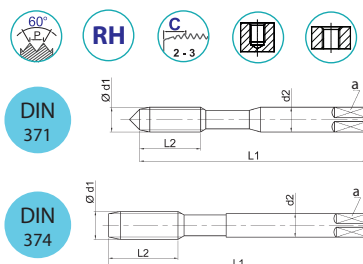


DIN 5156

Система обозначений	
Ød1, GAS	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD								
Материал								HSSP	HSSP	PM3	PM3								
Класс точности								ISO 228X	ISO 228X	ISO 228X	ISO 228X								
Покрытие								BR	TiN	TiN-G	TiN-G								
Группа обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5								
								4.1 4.2	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4								
									4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3								
									5.1 5.2	5.1 5.2 7.1 7.2	5.1 5.2 7.1 7.2								
Ød1, GAS P TPI Ø мм L₁ L₂ d₂ h9 a h12 Z 								Артикулы											
DIN 5156								ST	ST	ST	ST								
1/8								28	9,73	90	15	7	5,5	5	9,25	961000	961005	961010	961015
1/4								19	13,16	100	22	11	9	6	12,5	961001	961006	961011	961016
3/8								19	16,66	100	22	12	9	6	16	961002	961007	961012	961017
1/2								14	20,96	125	25	16	12	6	20	961003	961008	961013	961018
3/4								14	26,44	140	25	20	16	8	25,5	961004	961009	961014	961019

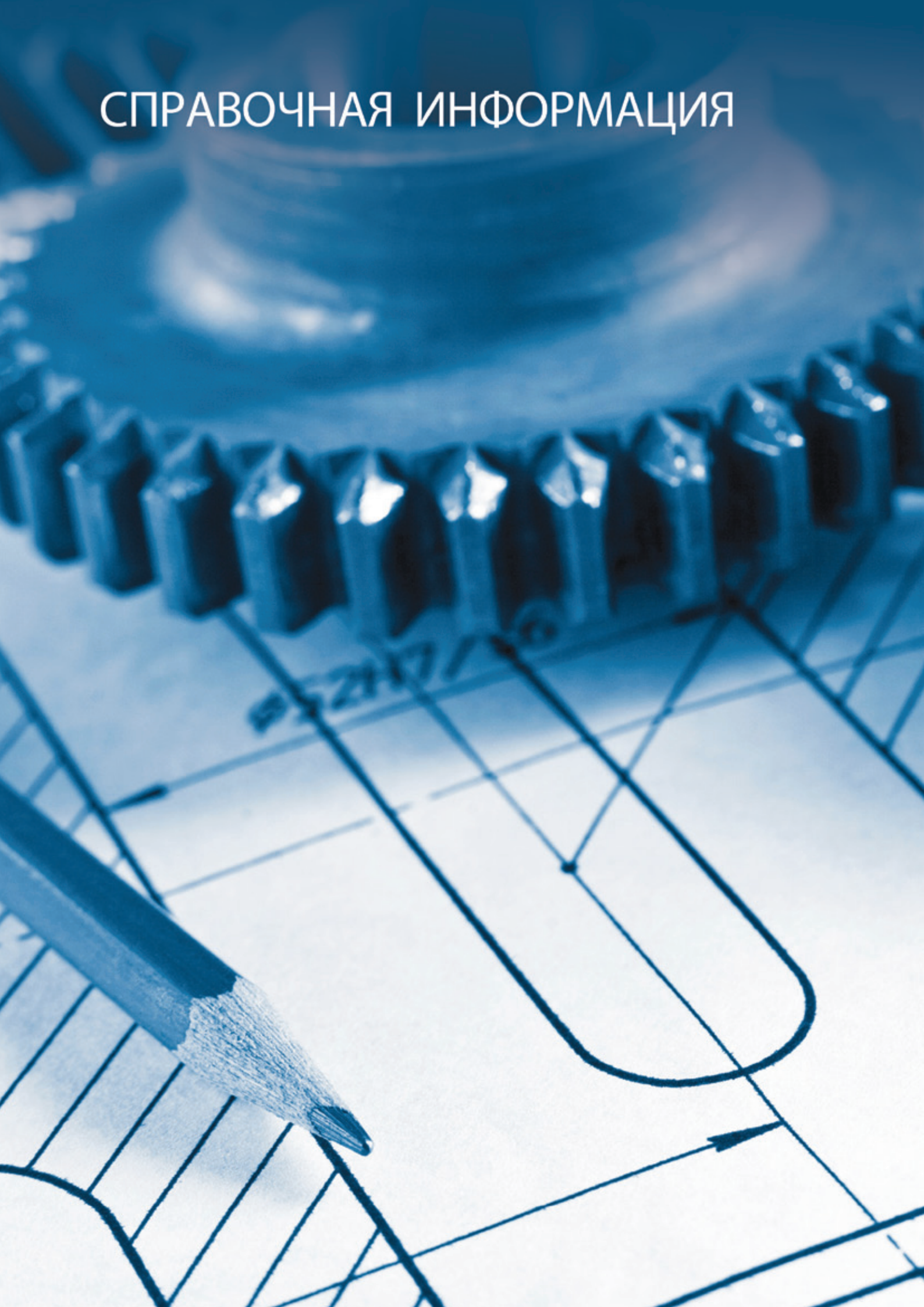


Система обозначений	
Ød1, UNF	тип резьбы
P, мм	шаг резьбы
L ₁	общая длина
L ₂	длина режущей части
d ₂ , h9	диаметр хвостовика
a, h12	сечение
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу



Глубина резьбы									3xD	3xD	3xD	3xD
Материал									HSSP	HSSP	HSSP	HSSP
Класс точности									2BX	2BX	2BX	2BX
Покрyтие									BR	TiN	BR	TiN
Группа обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3	1.1 1.2 1.3 1.4
									4.1 4.2	2.1 2.2 2.3	4.1 4.2	2.1 2.2 2.3
										4.1 4.2 4.3		4.1 4.2 4.3
										5.1 5.2		5.1 5.2
Ød1, UNF	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h ₉	a h ₁₂	Z	Артикулы				
DIN 371									ST	ST	ST	ST
6	40	3,505	56	11	4	3	2	3,2	941000	941006	941012	941018
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	4	3,85	941001	941007	941013	941019
10	32	4,826	70	13	6	4,9	4	4,45	941002	941008	941014	941020
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	5	5,9	941003	941009	941015	941021
5/16	24	7,938	90	18	8	6,2	5	7,45	941004	941010	941016	941022
3/8	24	9,525	90	15	10	8	5	9	941005	941011	941017	941023
DIN 374									ST	ST	ST	ST
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	5	10,5	941024	941029	941034	941039
1/2	20	12,700	100	20	9	7	6	12,1	941025	941030	941035	941040
9/16	18	14,288	100	22	11	9	6	13,7	941026	941031	941036	941041
3/4	16	19,050	110	25	14	11	6	18,4	941027	941032	941037	941042
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	8	24,45	941028	941033	941038	941043

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



HV шкала Викерса	HRC шкала Роквелла	HB шкала Бриннеля	Предел прочности Н/мм ²
940	68		
900	67		
864	66		
829	65		
800	64		
773	63		
745	62		
720	61		
698	60		
675	59		
655	58		2200
650		618	2180
640		608	2145
639	57	607	2140
630		599	2105
620		589	2070
615	56	584	2050
610		580	2030
600		570	1995
596	55	567	1980
590		561	1955
580		551	1920
578	54	549	1910
570		542	1880
560	53	532	1845
550		523	1810
544	52	517	1790
540		513	1775
530		504	1740
527	51	501	1730
520		494	1700
514	50	488	1680
510		485	1665
500		475	1630
497	49	472	1620
490		466	1595
484	48	460	1570
480		456	1555
473	47	449	1530
470		447	1520
460		437	1485
458	46	435	1480
450		428	1455
446	45	424	1440
440		418	1420

HV шкала Викерса	HRC шкала Роквелла	HB шкала Бриннеля	Предел прочности Н/мм ²
434	44	416	1400
423	43	402	1360
413	42	393	1330
403	41	383	1300
392	40	372	1260
382	39	363	1230
373	38	354	1200
364	37	346	1170
355	36	337	1140
350		333	1125
345	35	328	1110
340		323	1095
336	34	319	1080
330		314	1060
327	33	311	1050
320		304	1030
317	32	301	1020
310	31	295	995
302	30	287	970
300		285	965
295		280	950
293	29	278	940
290		276	930
287	28	273	920
285		271	915
280	27	266	900
275		261	880
272	26	258	870
270		257	865
268	25	255	860
265		252	850
260	24	247	835
255	23	242	820
250	22	238	800
245		233	785
243	21	231	780
240		228	770
235		223	755
230		219	740
225		214	720
220		209	705
215		204	690
210		199	675
205		195	660
200		190	640