

<p><b>GS</b> Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup></p> <p><b>VG</b> Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup></p> <p><b>HR</b> Высоколегированные стали с прочностью более 1200 Н/мм<sup>2</sup></p> <p><b>VA</b> Нержавеющие стали</p> <p><b>NW</b> Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм<sup>2</sup></p> <p><b>Ti</b> Титановые сплавы</p> <p><b>Ni</b> Никелевые сплавы</p> <p><b>GV</b> Материалы с относительным удлинением не менее 8 - 10%</p> <p><b>AL</b> Алюминий и алюминиевые сплавы</p> <p><b>GG</b> Чугуны</p> <p><b>Ms</b> Латунь</p> <p><b>MU</b> Универсального применения</p>	<p><b>МАШИНЫЕ МЕТЧИКИ</b></p> <p><b>РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ</b></p> <p><b>+ ОПТИМАЛЬНЫЙ ВЫБОР</b></p> <p><b>± ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ</b></p>		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ			MU	MU	MU	MU	MU						
			DIN 371/376/352	M	Серия (страница)	TB804 (стр. Г-14)	TC804 TCE05 (стр. Г-14)				TD804 TDE05 (стр. Г-14)					
			DIN 374	MF	Серия (страница)		TC844 TB844 (стр. Г-42)				TD844 (стр. Г-42)					
			DIN 371/376	UNC	Серия (страница)		TC824 TD824 TB824 (стр. Г-50)				TCE01, TDE01 (стр. Г-50)					
			DIN 371/376	EG-MUNCUNF	Серия (страница)											
			DIN 371/374	UNF	Серия (страница)		TC864 TD864 TB864 (стр. Г-57)	TCE02 (стр. Г-57)	TDE02 (стр. Г-57)							
			DIN 2182/2183	BSW	Серия (страница)											
			DIN 357/5156	M/G(BSP)	Серия (страница)											
			-	NPT	Серия (страница)											
			-	NPTF	Серия (страница)											
-	Rc(BSPT)	Серия (страница)														
-	Tr	Серия (страница)														
Обработка поверхности / покрытие			Var	П	П	TiN	TiN									
Угол наклона винтовой стружечной канавки			правая 40°	правая 40°	правая 40°	правая 40°	правая 40°									
Длина заборного конуса по DIN 2197			B = 3,5 - 5 P, C = 2 - 3 P, D = 4-5 P		C	C	C	C	C							
1		2		3		Тип отверстия					1	1	1	1	1	
<p>Охлаждение:</p> <p>A - масло режущее</p> <p>T - масляная эмульсия</p> <p>X - масло / масляная эмульсия</p> <p>S - без охлаждения</p> <p>Z - без охлаждения / масляная эмульсия</p>			<p>Обработка поверхности / покрытие:</p> <p>П - полированный</p> <p>Var - обработка перегретым паром</p> <p>TiN - нитрид титана</p> <p>TiCN - карбо-нитрид титана</p> <p>Ni - азотирование</p> <p>TiAlN - алумо-нитрид титана</p> <p>Hardslick - TiAlN + WC</p>			Твёрдость	Прочность	Стружка	Скорость резания	Охлаждение						
ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ			ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛОВ			HB	σВ Н/мм <sup>2</sup>		Vc м/мин							
10. СТАЛИ	11	Стали < 400 Н/мм	Автоматные	< 120	< 400	Сверхдлинная	25-20	T	+	+	+	+	+	+		
	12	Стали < 700 Н/мм	Конструкционные	< 200	< 700	Средняя / длинная	15-20	T	+	+	+	+	+	+		
	13	Стали < 850 Н/мм	Углеродистые	< 250	< 850	Длинная	12-18	T	+	+	+	+	+	+		
	14	Стали < 850 Н/мм	Легированные	< 250	< 850	Длинная	10-15	X	+	+	+	+	+	+		
	15	Стали ≤ 1200 Н/мм	Легированные, улучшенные	< 350	≤ 1200	Длинная	6-10	X	+	+	+	+	+	+		
20. НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ	21	Нерж. сталь < 850 Н/мм	Легкообрабатываемые	< 250	< 850	Средняя	7-10	A	+	+	+	+	+	+		
	22	Нерж. сталь < 850 Н/мм	Аустенитные	< 250	< 850	Длинная	5-8	A	+	+	+	+	+	+		
	23	Нерж. сталь < 1100 Н/мм	Ферритные, мартенситные	< 300	< 1100	Длинная	4-6	A	+	+	+	+	+	+		
30. ЧУГУНЫ	31	Серый чугун < 500 Н/мм	Серый чугун	< 150	< 500	Экстракороткая	10-15	X	+	+	+	+	+	+		
	32	Серый чугун < 1000 Н/мм	Серый чугун	< 300	< 1000	Экстракороткая	5-8	T	+	+	+	+	+	+		
	33	Ковкий чугун < 700 Н/мм	Ковкий чугун с шаровидным графитом	< 200	< 700	Короткая	10-15	X								
	34	Ковкий чугун < 1000 Н/мм	Ковкий чугун с шаровидным графитом	< 300	< 1000	Короткая	5-8	X								
40. ТИТАН	41	Ti < 700 Н/мм	Титан	< 200	< 700	Сверхдлинная	10-15	T								
	42	Ti сплавы < 900 Н/мм	Титановые сплавы	< 270	< 900	Средняя / короткая	8-12	A								
	43	Ti сплавы ≤ 1300 Н/мм	Титановые сплавы	< 350	≤ 1300	Средняя / короткая	4-6	A								
50. ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ	51	Ni < 500 Н/мм	Никель	< 150	< 500	Сверхдлинная	8-12	A								
	52	Ni сплавы < 900 Н/мм	Сплавы на основе никеля	< 270	< 900	Длинная	10-15	A								
	53	Ni сплавы ≤ 1400 Н/мм	Сплавы на основе никеля	< 410	≤ 1400	Длинная	2-4	A								
60. МЕДЬ ЛАТУНЬ БРОНЗА	61	Cu < 350 Н/мм	Медь	< 100	< 350	Сверхдлинная	8-12	T								
	62	Cu сплавы	Медные сплавы с короткой стружкой	< 200	< 700	Средняя / короткая	25-35	T								
	63	Cu сплавы	Медные сплавы с длинной стружкой	< 200	< 700	Длинная	15-20	T								
	64	Cu-Al-Fe < 1500 Н/мм	Сплавы меди, алюминия и железа	< 470	< 1500	Короткая	3-5	A								
70. АЛЮМИНИЙ	71	Al/Mg < 350 Н/мм	Алюминий, магниевый	< 100	< 350	Сверхдлинная	10-15	T								
	72	Ковкий Al	Алюминий с содержанием кремния < 0,5%	< 150	< 500	Средняя	25-35	T	+	+	+	+	+	+		
	73	Al (кремний ≤ 10%)	Алюминий с содержанием кремния ≤ 10%	< 120	< 400	Средняя / короткая	15-20	T	+	+	+	+	+	+		
	74	Al (кремний > 10%)	Алюминий с содержанием кремния > 10%	< 120	< 400	Короткая	10-15	T	+	+	+	+	+	+		

+ оптимальный выбор; ± возможное применение



<b>GS</b> Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм <sup>2</sup> <b>VG</b> Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм <sup>2</sup> <b>HR</b> Высоколегированные стали с прочностью более 1200 Н/мм <sup>2</sup> <b>VA</b> Нержавеющие стали <b>NW</b> Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм <sup>2</sup> <b>Ti</b> Титановые сплавы <b>Ni</b> Никелевые сплавы <b>GV</b> Материалы с относительным удлинением не менее 8 - 10% <b>AL</b> Алюминий и алюминиевые сплавы <b>GG</b> Чугуны <b>Ms</b> Латунь <b>MU</b> Универсального применения	<b>МАШИНЫЕ МЕТЧИКИ</b>  <b>РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ</b>  <b>+ ОПТИМАЛЬНЫЙ ВЫБОР</b> <b>± ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ</b>		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ			MU	MU	MU	MU	MU					
			DIN 371/376	M	Серия (страница)			TD814 TDJ05 (стр. Г-12)	TC814C (стр. Г-12)	TC445 (стр. Г-12)					
			DIN 374	MF	Серия (страница)										
			DIN 371/376	UNC	Серия (страница)	ТСJ01 (стр. Г-49)	TDJ01 (стр. Г-49)								
			DIN 371/376	EG-MUNCUNF	Серия (страница)										
			DIN 371/374	UNF	Серия (страница)										
			DIN 2182/2183	BSW	Серия (страница)										
			DIN 357/5156	M/G(BSP)	Серия (страница)										
			-	NPT	Серия (страница)										
			-	NPTF	Серия (страница)										
-	Rc(BSPT)	Серия (страница)													
-	Tr	Серия (страница)													
Обработка поверхности / покрытие			П	П	TiN	П	П								
Угол наклона винтовой стружечной канавки															
Длина заборного конуса по DIN 2197			B = 3,5 - 5P, C = 2 - 3P, D = 4,5P			B	B	B	B	B					
1		2		3		Тип отверстия					2	2	2	2	2
Охлаждение: А - масло режущее Т - масляная эмульсия Х - масло / масляная эмульсия S - без охлаждения Z - без охлаждения / масляная эмульсия			Обработка поверхности / покрытие: П - полированный Вар - обработка перегретым паром TiN - нитрид титана TiCN - карбо-нитрид титана Ni - азотирование TiAlN - алумо-нитрид титана Hardslick - TiAlN + WC			Твердость	Прочность	Стружка	Скорость резания	Охлаждение					
ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ			ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛОВ			HB	σВ Н/мм <sup>2</sup>		Vc м/мин						
10. СТАЛИ	11	Стали < 400 Н/мм	Автоматные	< 120	< 400	Сверхдлинная	25-20	Т	+	+	+	+	+		
	12	Стали < 700 Н/мм	Конструкционные	< 200	< 700	Средняя / длинная	15-20	Т	+	+	+	+	+		
	13	Стали < 850 Н/мм	Углеродистые	< 250	< 850	Длинная	12-18	Т	+	+	+	+	+		
	14	Стали < 850 Н/мм	Легированные	< 250	< 850	Длинная	10-15	Х	+	+	+	+	+		
	15	Стали ≤ 1200 Н/мм	Легированные, улучшенные	< 350	≤ 1200	Длинная	6-10	Х	+	+	+	+	+		
	16	Стали > 1200 Н/мм	Легированные, закалённые	> 350	> 1200	Длинная	3-5	А							
20. НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ	21	Нерж. сталь < 850 Н/мм	Легкообрабатываемые	< 250	< 850	Средняя	7-10	А	+	+	+	+	+		
	22	Нерж. сталь < 850 Н/мм	Аустенитные	< 250	< 850	Длинная	5-8	А	+	+	+	+	+		
	23	Нерж. сталь < 1100 Н/мм	Ферритные, мартенситные	< 300	< 1100	Длинная	4-6	А	+	+	+	+	+		
30. ЧУГУНЫ	31	Серый чугун < 500 Н/мм	Серый чугун	< 150	< 500	Экстракороткая	10-15	Х	+	+	+	+	+		
	32	Серый чугун < 1000 Н/мм	Серый чугун	< 300	< 1000	Экстракороткая	5-8	Т	+	+	+	+	+		
	33	Ковкий чугун < 700 Н/мм	Ковкий чугун с шаровидным графитом	< 200	< 700	Короткая	10-15	Х							
	34	Ковкий чугун < 1000 Н/мм	Ковкий чугун с шаровидным графитом	< 300	< 1000	Короткая	5-8	Х							
40. ТИТАН	41	Ti < 700 Н/мм	Титан	< 200	< 700	Сверхдлинная	10-15	Т							
	42	Ti сплавы < 900 Н/мм	Титановые сплавы	< 270	< 900	Средняя / короткая	8-12	А							
	43	Ti сплавы ≤ 1300 Н/мм	Титановые сплавы	< 350	≤ 1300	Средняя / короткая	4-6	А							
50. ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ	51	Ni < 500 Н/мм	Никель	< 150	< 500	Сверхдлинная	8-12	А							
	52	Ni сплавы < 900 Н/мм	Сплавы на основе никеля	< 270	< 900	Длинная	10-15	А							
	53	Ni сплавы ≤ 1400 Н/мм	Сплавы на основе никеля	< 410	≤ 1400	Длинная	2-4	А							
60. МЕДЬ ЛАТУНЬ БРОНЗА	61	Cu < 350 Н/мм	Медь	< 100	< 350	Сверхдлинная	8-12	Т							
	62	Cu сплавы	Медные сплавы с короткой стружкой	< 200	< 700	Средняя / короткая	25-35	Т							
	63	Cu сплавы	Медные сплавы с длинной стружкой	< 200	< 700	Длинная	15-20	Т							
	64	Cu-Al-Fe < 1500 Н/мм	Сплавы меди, алюминия и железа	< 470	< 1500	Короткая	3-5	А							
70. АЛЮМИНИЙ	71	Al/Mg < 350 Н/мм	Алюминий, магниевый	< 100	< 350	Сверхдлинная	10-15	Т							
	72	Ковкий Al	Алюминий с содержанием кремния < 0,5%	< 150	< 500	Средняя	25-35	Т	+	+	+	+	+		
	73	Al (кремний ≤ 10%)	Алюминий с содержанием кремния ≤ 10%	< 120	< 400	Средняя / короткая	15-20	Т	+	+	+	+	+		
	74	Al (кремний > 10%)	Алюминий с содержанием кремния > 10%	< 120	< 400	Короткая	10-15	Т	+	+	+	+	+		

+ оптимальный выбор; ± возможное применение



		МАШИНЫЕ МЕТЧИКИ	ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ					GS	GS	GS	GS	GS			
			DIN 371/376	M	Серия (страница)	ТС517 (ст. Г-21)	ТС711 (ст. Г-21)	TD711 (ст. Г-21)	ТС803 (ст. Г-37)						
<b>GS</b> Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм <sup>2</sup> <b>VG</b> Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм <sup>2</sup> <b>HR</b> Высоколегированные стали с прочностью более 1200 Н/мм <sup>2</sup> <b>VA</b> Нержавеющие стали <b>NW</b> Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм <sup>2</sup> <b>Ti</b> Титановые сплавы <b>Ni</b> Никелевые сплавы <b>GV</b> Материалы с относительным удлинением не менее 8 - 10% <b>AL</b> Алюминий и алюминиевые сплавы <b>GG</b> Чугуны <b>Ms</b> Латунь <b>MU</b> Универсального применения	<b>РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ</b>  <b>+ ОПТИМАЛЬНЫЙ ВЫБОР</b> <b>± ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ</b>		DIN 374	MF	Серия (страница)		ТС411 (ст. Г-43)	TD411 (ст. Г-43)							
			DIN 371/376	UNC	Серия (страница)		ТС144 (ст. Г-51)								
			DIN 371/376	EG-MUNCUNF	Серия (страница)										
			DIN 371/374	UNF	Серия (страница)		ТС124 (ст. Г-58)								
			DIN 2182/2183	BSW	Серия (страница)										
			DIN 357/5156	M/G(BSP)	Серия (страница)		ТС728 (ст. Г-62)								
			-	NPT	Серия (страница)						E21.NPT (ст. Г-67)				
			-	NPTF	Серия (страница)										
			-	Rc(BSPT)	Серия (страница)										
			-	Tr	Серия (страница)										
		<b>Обработка поверхности / покрытие</b>					П	П	TiN	П	П				
		<b>Угол наклона винтовой стружечной канавки</b>					правая 20°	правая 40°	правая 40°						
		<b>Длина заборного конуса по DIN 2197</b>		B = 3,5 - 5 P, C = 2 - 3 P, D = 4-5 P			С	С	С	D	С				
1		2		3		Тип отверстия					1	1	1	3	3
<b>Охлаждение:</b> А - масло режущее Т - масляная эмульсия Х - масло / масляная эмульсия S - без охлаждения Z - без охлаждения / масляная эмульсия		<b>Обработка поверхности / покрытие:</b> П - полированный Вар - обработка перегретым паром TiN - нитрид титана TiCN - карбо-нитрид титана Ni - азотирование TiAlN - алумо-нитрид титана Hardslick - TiAlN + WC		<b>Твердость</b>	<b>Прочность</b>	<b>Стружка</b>	<b>Скорость резания</b>	<b>Охлаждение</b>							
<b>ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ</b>		<b>ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛОВ</b>		HB	σВ Н/мм <sup>2</sup>		Vc м/мин								
10. СТАЛИ	11	Стали < 400 Н/мм	Автоматные	< 120	< 400	Сверхдлинная	25-20	Т					±	+	
	12	Стали < 700 Н/мм	Конструкционные	< 200	< 700	Средняя / длинная	15-20	Т	+	+	+		±	+	
	13	Стали < 850 Н/мм	Углеродистые	< 250	< 850	Длинная	12-18	Т	+	+	+			+	
	14	Стали < 850 Н/мм	Легированные	< 250	< 850	Длинная	10-15	Х	+	+	+		±	+	
	15	Стали ≤ 1200 Н/мм	Легированные, улучшенные	< 350	≤ 1200	Длинная	6-10	Х							
	16	Стали > 1200 Н/мм	Легированные, закалённые	> 350	> 1200	Длинная	3-5	А							
20. НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ	21	Нерж. сталь < 850 Н/мм	Легкообрабатываемые	< 250	< 850	Средняя	7-10	А							
	22	Нерж. сталь < 850 Н/мм	Аустенитные	< 250	< 850	Длинная	5-8	А							
	23	Нерж. сталь < 1100 Н/мм	Ферритные, мартенситные	< 300	< 1100	Длинная	4-6	А							
30. ЧУГУНЫ	31	Серый чугун < 500 Н/мм	Серый чугун	< 150	< 500	Экстракороткая	10-15	Х							
	32	Серый чугун < 1000 Н/мм	Серый чугун	< 300	< 1000	Экстракороткая	5-8	Т						+	
	33	Ковкий чугун < 700 Н/мм	Ковкий чугун с шаровидным графитом	< 200	< 700	Короткая	10-15	Х	+	+	+		±	+	
	34	Ковкий чугун < 1000 Н/мм	Ковкий чугун с шаровидным графитом	< 300	< 1000	Короткая	5-8	Х	+	+	+		±	+	
40. ТИТАН	41	Ti < 700 Н/мм	Титан	< 200	< 700	Сверхдлинная	10-15	Т	±	±	±				
	42	Ti сплавы < 900 Н/мм	Титановые сплавы	< 270	< 900	Средняя / короткая	8-12	А							
	43	Ti сплавы ≤ 1300 Н/мм	Титановые сплавы	< 350	≤ 1300	Средняя / короткая	4-6	А							
50. ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ	51	Ni < 500 Н/мм	Никель	< 150	< 500	Сверхдлинная	8-12	А	±	±	±				
	52	Ni сплавы < 900 Н/мм	Сплавы на основе никеля	< 270	< 900	Длинная	10-15	А							
	53	Ni сплавы ≤ 1400 Н/мм	Сплавы на основе никеля	< 410	≤ 1400	Длинная	2-4	А							
60. МЕДЬ ЛАТУНЬ БРОНЗА	61	Cu < 350 Н/мм	Медь	< 100	< 350	Сверхдлинная	8-12	Т	±	±	±				
	62	Cu сплавы	Медные сплавы с короткой стружкой	< 200	< 700	Средняя / короткая	25-35	Т					±	+	
	63	Cu сплавы	Медные сплавы с длинной стружкой	< 200	< 700	Длинная	15-20	Т	+	+	+		±	+	
	64	Cu-Al-Fe < 1500 Н/мм	Сплавы меди, алюминия и железа	< 470	< 1500	Короткая	3-5	А							
70. АЛЮМИНИЙ	71	Al/Mg < 350 Н/мм	Алюминий, магниевый	< 100	< 350	Сверхдлинная	10-15	Т	±	±	±				
	72	Ковкий Al	Алюминий с содержанием кремния < 0,5%	< 150	< 500	Средняя	25-35	Т	±	±	±			+	
	73	Al (кремний ≤ 10%)	Алюминий с содержанием кремния ≤ 10%	< 120	< 400	Средняя / короткая	15-20	Т	±	±	±			+	
	74	Al (кремний > 10%)	Алюминий с содержанием кремния > 10%	< 120	< 400	Короткая	10-15	Т	+	+	+		±		

+ оптимальный выбор; ± возможное применение



<b>GS</b> Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм <sup>2</sup> <b>VG</b> Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм <sup>2</sup> <b>HR</b> Высоколегированные стали с прочностью более 1200 Н/мм <sup>2</sup> <b>VA</b> Нержавеющие стали <b>NW</b> Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм <sup>2</sup> <b>Ti</b> Титановые сплавы <b>Ni</b> Никелевые сплавы <b>GV</b> Материалы с относительным удлинением не менее 8 - 10% <b>AL</b> Алюминий и алюминиевые сплавы <b>GG</b> Чугуны <b>Ms</b> Латунь <b>MU</b> Универсального применения		<b>МАШИНЫЕ МЕТЧИКИ</b>  <b>РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ</b>  <b>+ ОПТИМАЛЬНЫЙ ВЫБОР</b> <b>± ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ</b>		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ			HR	HR	HR	GS	GS				
				DIN 371/376	M	Серия (страница)	ТВ313 (ст. Г-26)	Т0997-Т1С (ст. Г-27)	Т0999-Т1С (ст. Г-27)	ТВ711 (ст. Г-21)	ТС463 (ст. Г-22)				
		DIN 374	MF	Серия (страница)											
		DIN 371/376	UNC	Серия (страница)											
		DIN 371/376	EG-MUNCUNF	Серия (страница)											
		DIN 371/374	UNF	Серия (страница)											
		DIN 2182/2183	BSW	Серия (страница)											
		DIN 357/5156	M/G(BSP)	Серия (страница)											
		-	NPT	Серия (страница)											
		-	NPTF	Серия (страница)											
		-	Rc(BSPT)	Серия (страница)											
		-	Tr	Серия (страница)											
Обработка поверхности / покрытие					Var	TiCN	TiCN	Var	П						
Угол наклона винтовой стружечной канавки					правая 40°			правая 40°							
Длина заборного конуса по DIN 2197					B = 3,5 - 5 P, C = 2 - 3 P, D = 4 - 5 P	C	C	D	C	C					
1		2		3		Тип отверстия					1	3	3	1	3
Охлаждение: A - масло режущее T - масляная эмульсия X - масло / масляная эмульсия S - без охлаждения Z - без охлаждения / масляная эмульсия		Обработка поверхности / покрытие: П - полированный Var - обработка перегретым паром TiN - нитрид титана TiCN - карбо-нитрид титана Ni - азотирование TiAlN - алумо-нитрид титана Hardslick - TiAlN + WC		Твёрдость	Прочность	Стружка	Скорость резания	Охлаждение							
ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ		ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛОВ		HB	σВ Н/мм <sup>2</sup>		Vc м/мин								
10. СТАЛИ	11	Стали < 400 Н/мм	Автоматные	< 120	< 400	Сверхдлинная	25-20	T							
	12	Стали < 700 Н/мм	Конструкционные	< 200	< 700	Средняя / длинная	15-20	T						+	
	13	Стали < 850 Н/мм	Углеродистые	< 250	< 850	Длинная	12-18	T						+	
	14	Стали < 850 Н/мм	Легированные	< 250	< 850	Длинная	10-15	X						+	
	15	Стали ≤ 1200 Н/мм	Легированные, улучшенные	< 350	≤ 1200	Длинная	6-10	X	±						
20. НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ	21	Нерж. сталь < 850 Н/мм	Легкообрабатываемые	< 250	< 850	Средняя	7-10	A							
	22	Нерж. сталь < 850 Н/мм	Аустенитные	< 250	< 850	Длинная	5-8	A							
	23	Нерж. сталь < 1100 Н/мм	Ферритные, мартенситные	< 300	< 1100	Длинная	4-6	A	±						
30. ЧУГУНЫ	31	Серый чугун < 500 Н/мм	Серый чугун	< 150	< 500	Экстракороткая	10-15	X							
	32	Серый чугун < 1000 Н/мм	Серый чугун	< 300	< 1000	Экстракороткая	5-8	T							
	33	Ковкий чугун < 700 Н/мм	Ковкий чугун с шаровидным графитом	< 200	< 700	Короткая	10-15	X						+	
	34	Ковкий чугун < 1000 Н/мм	Ковкий чугун с шаровидным графитом	< 300	< 1000	Короткая	5-8	X						+	
40. ТИТАН	41	Ti < 700 Н/мм	Титан	< 200	< 700	Сверхдлинная	10-15	T						±	
	42	Ti сплавы < 900 Н/мм	Титановые сплавы	< 270	< 900	Средняя / короткая	8-12	A							
	43	Ti сплавы ≤ 1300 Н/мм	Титановые сплавы	< 350	≤ 1300	Средняя / короткая	4-6	A							
50. ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ	51	Ni < 500 Н/мм	Никель	< 150	< 500	Сверхдлинная	8-12	A						±	
	52	Ni сплавы < 900 Н/мм	Сплавы на основе никеля	< 270	< 900	Длинная	10-15	A							
	53	Ni сплавы ≤ 1400 Н/мм	Сплавы на основе никеля	< 410	≤ 1400	Длинная	2-4	A							
60. МЕДЬ ЛАТУНЬ БРОНЗА	61	Cu < 350 Н/мм	Медь	< 100	< 350	Сверхдлинная	8-12	T						±	
	62	Cu сплавы	Медные сплавы с короткой стружкой	< 200	< 700	Средняя / короткая	25-35	T	±						
	63	Cu сплавы	Медные сплавы с длинной стружкой	< 200	< 700	Длинная	15-20	T						+	
	64	Cu-Al-Fe < 1500 Н/мм	Сплавы меди, алюминия и железа	< 470	< 1500	Короткая	3-5	A	+						
70. АЛЮМИНИЙ	71	Al/Mg < 350 Н/мм	Алюминий, магний	< 100	< 350	Сверхдлинная	10-15	T						±	
	72	Ковкий Al	Алюминий с содержанием кремния < 0,5%	< 150	< 500	Средняя	25-35	T						±	
	73	Al (кремний ≤ 10%)	Алюминий с содержанием кремния ≤ 10%	< 120	< 400	Средняя / короткая	15-20	T						±	
	74	Al (кремний > 10%)	Алюминий с содержанием кремния > 10%	< 120	< 400	Короткая	10-15	T						+	

+ оптимальный выбор; ± возможное применение



		МАШИНЫЕ МЕТЧИКИ	ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ					Ni	Ti Ni	Ti Ni	Ni	Ni			
			DIN 371/376	M	Серия (страница)	TZ923 (стр.Г-33)	TC833 (стр.Г-32)	TR833 (стр.Г-32)	TM933 (стр.Г-33)	TZ933 (стр.Г-33)					
<b>GS</b> Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм <sup>2</sup> <b>VG</b> Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм <sup>2</sup> <b>HR</b> Высоколегированные стали с прочностью более 1200 Н/мм <sup>2</sup> <b>VA</b> Нержавеющие стали <b>NW</b> Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм <sup>2</sup> <b>Ti</b> Титановые сплавы <b>Ni</b> Никелевые сплавы <b>GV</b> Материалы с относительным удлинением не менее 8 - 10% <b>AL</b> Алюминий и алюминиевые сплавы <b>GG</b> Чугуны <b>Ms</b> Латунь <b>MU</b> Универсального применения		<b>РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ</b>  <b>+ ОПТИМАЛЬНЫЙ ВЫБОР</b>  <b>± ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ</b>	DIN 371/376	MF	Серия (страница)										
			DIN 371/376	UNC	Серия (страница)										
			DIN 371/376	EG-MUNCUNF	Серия (страница)										
			DIN 371/374	UNF	Серия (страница)										
			DIN 2182/2183	BSW	Серия (страница)										
			DIN 357/5156	M/G(BSP)	Серия (страница)										
			-	NPT	Серия (страница)										
			-	NPTF	Серия (страница)										
			-	Rc(BSPT)	Серия (страница)										
			-	Tr	Серия (страница)										
			Обработка поверхности / покрытие			TiAlN	Var	П	П	TiAlN					
			Угол наклона винтовой стружечной канавки				правая 40°	правая 40°	правая 25°	правая 25°					
			Длина заборного конуса по DIN 2197		B = 3,5 - 5 P, C = 2 - 3 P, D = 4 - 5 P	B	C	C	C	C					
1		2		3		Тип отверстия					2	1	1	1	1
Охлаждение: А - масло режущее Т - масляная эмульсия Х - масло / масляная эмульсия S - без охлаждения Z - без охлаждения / масляная эмульсия		Обработка поверхности / покрытие: П - полированный Вар - обработка перегретым паром TiN - нитрид титана TiCN - карбо-нитрид титана Ni - азотирование TiAlN - алумо-нитрид титана Hardslick - TiAlN + WC		Твёрдость	Прочность	Стружка	Скорость резания	Охлаждение							
ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ		ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛОВ		HB	σВ Н/мм <sup>2</sup>		Vc м/мин								
10. СТАЛИ	11	Стали < 400 Н/мм	Автоматные	< 120	< 400	Сверхдлинная	25-20	Т							
	12	Стали < 700 Н/мм	Конструкционные	< 200	< 700	Средняя / длинная	15-20	Т							
	13	Стали < 850 Н/мм	Углеродистые	< 250	< 850	Длинная	12-18	Т							
	14	Стали < 850 Н/мм	Легированные	< 250	< 850	Длинная	10-15	Х							
	15	Стали ≤ 1200 Н/мм	Легированные, улучшенные	< 350	≤ 1200	Длинная	6-10	Х	+	+	+	+	+		
	16	Стали > 1200 Н/мм	Легированные, закалённые	> 350	> 1200	Длинная	3-5	А	+	+	+	+	+		
20. НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ	21	Нерж. сталь < 850 Н/мм	Легкообрабатываемые	< 250	< 850	Средняя	7-10	А							
	22	Нерж. сталь < 850 Н/мм	Аустенитные	< 250	< 850	Длинная	5-8	А							
	23	Нерж. сталь < 1100 Н/мм	Ферритные, мартенситные	< 300	< 1100	Длинная	4-6	А							
30. ЧУГУНЫ	31	Серый чугун < 500 Н/мм	Серый чугун	< 150	< 500	Экстракороткая	10-15	Х							
	32	Серый чугун < 1000 Н/мм	Серый чугун	< 300	< 1000	Экстракороткая	5-8	Т							
	33	Ковкий чугун < 700 Н/мм	Ковкий чугун с шаровидным графитом	< 200	< 700	Короткая	10-15	Х							
	34	Ковкий чугун < 1000 Н/мм	Ковкий чугун с шаровидным графитом	< 300	< 1000	Короткая	5-8	Х							
40. ТИТАН	41	Ti < 700 Н/мм	Титан	< 200	< 700	Сверхдлинная	10-15	Т		±	±				
	42	Ti сплавы < 900 Н/мм	Титановые сплавы	< 270	< 900	Средняя / короткая	8-12	А		+	+				
	43	Ti сплавы ≤ 1300 Н/мм	Титановые сплавы	< 350	≤ 1300	Средняя / короткая	4-6	А	±	+	+	±	±		
50. ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ	51	Ni < 500 Н/мм	Никель	< 150	< 500	Сверхдлинная	8-12	А							
	52	Ni сплавы < 900 Н/мм	Сплавы на основе никеля	< 270	< 900	Длинная	10-15	А	+	+	+	+	+		
	53	Ni сплавы ≤ 1400 Н/мм	Сплавы на основе никеля	< 410	≤ 1400	Длинная	2-4	А	+	+	+	+	+		
60. МЕДЬ ЛАТУНЬ БРОНЗА	61	Cu < 350 Н/мм	Медь	< 100	< 350	Сверхдлинная	8-12	Т							
	62	Cu сплавы	Медные сплавы с короткой стружкой	< 200	< 700	Средняя / короткая	25-35	Т							
	63	Cu сплавы	Медные сплавы с длинной стружкой	< 200	< 700	Длинная	15-20	Т							
	64	Cu-Al-Fe < 1500 Н/мм	Сплавы меди, алюминия и железа	< 470	< 1500	Короткая	3-5	А	±	±	±	±	±		
70. АЛЮМИНИЙ	71	Al/Mg < 350 Н/мм	Алюминий, магний	< 100	< 350	Сверхдлинная	10-15	Т							
	72	Ковкий Al	Алюминий с содержанием кремния < 0,5%	< 150	< 500	Средняя	25-35	Т							
	73	Al (кремний ≤ 10%)	Алюминий с содержанием кремния ≤ 10%	< 120	< 400	Средняя / короткая	15-20	Т							
	74	Al (кремний > 10%)	Алюминий с содержанием кремния > 10%	< 120	< 400	Короткая	10-15	Т							

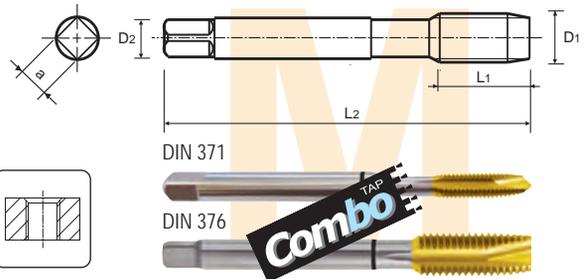
+ оптимальный выбор; ± возможное применение



**Серии TC814, TD814, TC814-IC** Spiral point taps

**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм			
Var	Без покрытия	TiN										
ТВ814136	○	ТС814136	●	TD814136	○	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
ТВ814156	○	ТС814156	○	TD814156	○	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
ТВ814196	○	ТС814196	○	TD814196	○	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
ТВ814176	○	ТС814176	●	TD814176	○	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	1,05
ТВ814496	○	ТС814496	○	TD814496	○	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
ТВ814206	○	ТС814206	●	TD814206	○	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
ТВ814226	○	ТС814226	○	TD814226	○	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
ТВ814246	○	ТС814246	●	TD814246	○	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
ТВ814266	○	ТС814266	○	TD814266	○	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
ТВ814286	○	ТС814286	●	TD814286	○	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
ТВ814316	○	ТС814316*	●	TD814316	○	M6	1	17	80	6	4,9	5
ТВ814346	○	ТС814346	○	TD814346	○	M7	1	17	80	7	5,5	6
ТВ814366	○	ТС814366*	●	TD814366	○	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм			
Var	Без покрытия	TiN										
ТВ814396	○	ТС814396	○	TD814396	○	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
ТВ814426	○	ТС814426*	●	TD814426	○	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
ТВ814466	○	ТС814466	○	TD814466	○	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
ТВ814506	○	ТС814506*	●	TD814506	○	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
ТВ814546	○	ТС814546*	●	TD814546	○	M14	2	26	110	11	9	12
ТВ814606	○	ТС814606*	●	TD814606	○	M16	2	27	110	12	9	14
ТВ814656	○	ТС814656*	●	TD814656	○	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
ТВ814706	○	ТС814706*	●	TD814706	○	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
ТВ814746	○	ТС814746	○	TD814746	○	M22	2,5	32	140	18	14,5	18,5
ТВ814786	○	ТС814786	○	TD814786	○	M24	3	34	160	18	14,5	21
ТВ814866	○	ТС814866	○	TD814866	○	M27	3	36	160	20	16	24
ТВ814946	○	ТС814946	○	TD814946	○	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

\* Данные позиции могут поставляться с внутренним отверстием для подвода СОЖ.

Для заказа после обозначения необходимо добавить "IC".

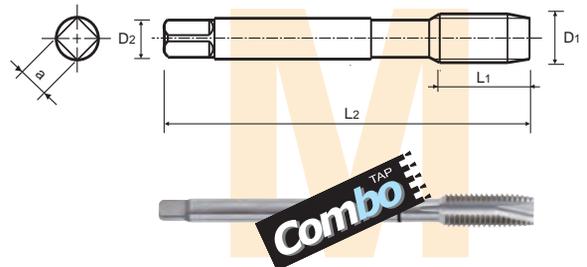
Пример обозначения: TC814316IC - метчик M6 x 1 без покрытия с отверстием для подвода СОЖ.

\*\* Для допуска 4H вместо TC814 и TD814 указывать TCJ05 и TDJ05 соответственно.

**Серии TC445** Spiral point taps

**Универсальное применение. Удлиненный хвостовик.**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC445206	○	M3							
TC445246	○	M4	0,7	13	125	4,5	3,4	3,3	
TC445286	○	M5	0,8	15	140	6	4,9	4,2	
TC445316	○	M6	1	17	160	6	4,9	5	
TC445366	○	M8	1,25	20	180	6	4,9	6,8	

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC445426	○	M10							
TC445506	○	M12	1,75	24	220	9	7	10,2	
TC445546	○	M14	2	26	220	11	9	12	
TC445606	○	M16	2	27	220	12	9	14	
TC445706	○	M20	2,5	32	280	16	12	17,5	

Покрyтие или дополнительная обработка поверхности доступна по запросу

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	>1200 Н/мм² (>HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<0.5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
+	+	+		+	+	+						+	+	+	+

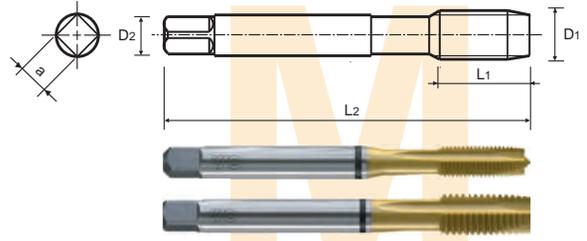
+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TBJ06, TCJ06, TDJ06** Spiral flute taps

**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TBJ06136	TCJ06136	TDJ06136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,7
TBJ06156	TCJ06156	TDJ06156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,85
TBJ06196	TCJ06196	TDJ06196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	2
TBJ06176	TCJ06176	TDJ06176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,15
TBJ06496	TCJ06496	TDJ06496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,2
TBJ06206	TCJ06206	TDJ06206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,6
TBJ06226	TCJ06226	TDJ06226	M3,5	0,6	12	56	4	3	3
TBJ06246	TCJ06246	TDJ06246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,4
TBJ06266	TCJ06266	TDJ06266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,8
TBJ06286	TCJ06286	TDJ06286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,3
TBJ06316	TCJ06316	TDJ06316	M6	1	17	80	6	4,9	5,1
TBJ06346	TCJ06346	TDJ06346	M7	1	17	80	7	5,5	6,1
TBJ06366	TCJ06366	TDJ06366	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,9

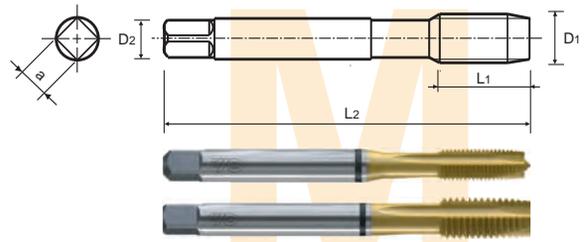
Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TBJ06396	TCJ06396	TDJ06396	M9	1,25	20	90	9	7	7,9
TBJ06426	TCJ06426	TDJ06426	M10	1,5	22	100	10	8	8,6
TBJ06466	TCJ06466	TDJ06466	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,6
TBJ06506	TCJ06506	TDJ06506	M12	1,75	24	110	9	7	10,3
TBJ06546	TCJ06546	TDJ06546	M14	2	26	110	11	9	12,1
TBJ06606	TCJ06606	TDJ06606	M16	2	27	110	12	9	14,1
TBJ06656	TCJ06656	TDJ06656	M18	2,5	30	125	14	11	15,6
TBJ06706	TCJ06706	TDJ06706	M20	2,5	32	140	16	12	17,6
TBJ06746	TCJ06746	TDJ06746	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,6
TBJ06786	TCJ06786	TDJ06786	M24	3	34	160	18	14,5	21,1
TBJ06866	TCJ06866	TDJ06866	M27	3	36	160	20	16	24,1
TBJ06946	TCJ06946	TDJ06946	M30	3,5	40	180	22	18	26,6

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TBJ07, TCJ07, TDJ07** Spiral flute taps

**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TBJ07136	TCJ07136	TDJ07136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TBJ07156	TCJ07156	TDJ07156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TBJ07196	TCJ07196	TDJ07196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TBJ07176	TCJ07176	TDJ07176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TBJ07496	TCJ07496	TDJ07496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TBJ07206	TCJ07206	TDJ07206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TBJ07226	TCJ07226	TDJ07226	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TBJ07246	TCJ07246	TDJ07246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TBJ07266	TCJ07266	TDJ07266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TBJ07286	TCJ07286	TDJ07286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TBJ07316	TCJ07316	TDJ07316	M6	1	17	80	6	4,9	5
TBJ07346	TCJ07346	TDJ07346	M7	1	17	80	7	5,5	6
TBJ07366	TCJ07366	TDJ07366	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TBJ07396	TCJ07396	TDJ07396	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TBJ07426	TCJ07426	TDJ07426	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TBJ07466	TCJ07466	TDJ07466	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TBJ07506	TCJ07506	TDJ07506	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TBJ07546	TCJ07546	TDJ07546	M14	2	26	110	11	9	12
TBJ07606	TCJ07606	TDJ07606	M16	2	27	110	12	9	14
TBJ07656	TCJ07656	TDJ07656	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TBJ07706	TCJ07706	TDJ07706	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TBJ07746	TCJ07746	TDJ07746	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TBJ07786	TCJ07786	TDJ07786	M24	3	34	160	18	14,5	21
TBJ07866	TCJ07866	TDJ07866	M27	3	36	160	20	16	24
TBJ07946	TCJ07946	TDJ07946	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	>1200 Н/мм² (>HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<0.5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
+	+	+		+	+	+						+	+	+	+

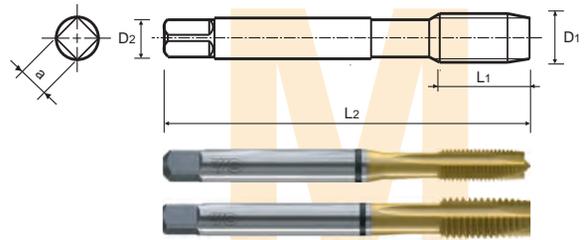
+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TBJ08, TCJ08, TDJ08** Spiral flute taps

**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профильно-генераторной схеме



M HSS E DIN 371/376 7G 60° P 4-5

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TBJ08136	TCJ08136	TDJ08136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TBJ08156	TCJ08156	TDJ08156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TBJ08196	TCJ08196	TDJ08196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TBJ08176	TCJ08176	TDJ08176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TBJ08496	TCJ08496	TDJ08496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TBJ08206	TCJ08206	TDJ08206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TBJ08226	TCJ08226	TDJ08226	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TBJ08246	TCJ08246	TDJ08246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TBJ08266	TCJ08266	TDJ08266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TBJ08286	TCJ08286	TDJ08286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TBJ08316	TCJ08316	TDJ08316	M6	1	17	80	6	4,9	5
TBJ08346	TCJ08346	TDJ08346	M7	1	17	80	7	5,5	6
TBJ08366	TCJ08366	TDJ08366	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

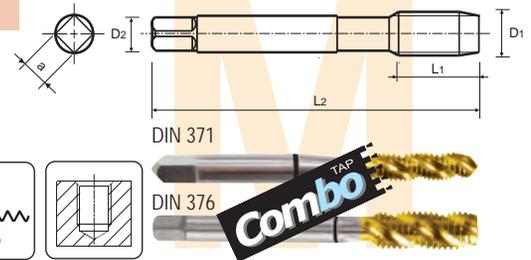
Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TBJ08396	TCJ08396	TDJ08396	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TBJ08426	TCJ08426	TDJ08426	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TBJ08466	TCJ08466	TDJ08466	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TBJ08506	TCJ08506	TDJ08506	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TBJ08546	TCJ08546	TDJ08546	M14	2	26	110	11	9	12
TBJ08606	TCJ08606	TDJ08606	M16	2	27	110	12	9	14
TBJ08656	TCJ08656	TDJ08656	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TBJ08706	TCJ08706	TDJ08706	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TBJ08746	TCJ08746	TDJ08746	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TBJ08786	TCJ08786	TDJ08786	M24	3	34	160	18	14,5	21
TBJ08866	TCJ08866	TDJ08866	M27	3	36	160	20	16	24
TBJ08946	TCJ08946	TDJ08946	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TB804, TC804, TD804, TC804-IC** Spiral flute taps

**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профильно-генераторной схеме



M HSS E DIN 371/376 40° 6H 4H\*\* 60° P 2-3

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TB804136	TC804136	TD804136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TB804156	TC804156	TD804156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TB804196	TC804196	TD804196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TB804176	TC804176	TD804176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TB804496	TC804496	TD804496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TB804206	TC804206	TD804206	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TB804226	TC804226	TD804226	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TB804246	TC804246	TD804246	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TB804266	TC804266	TD804266	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TB804286	TC804286	TD804286	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TB804316	TC804316*	TD804316	M6	1	10	80	6	4,9	5
TB804346	TC804346	TD804346	M7	1	10	80	7	5,5	6
TB804366	TC804366*	TD804366	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TB804396	TC804396	TD804396	M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TB804426	TC804426*	TD804426	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TB804466	TC804466	TD804466	M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TB804506	TC804506*	TD804506	M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TB804546	TC804546*	TD804546	M14	2	20	110	11	9	12
TB804606	TC804606*	TD804606	M16	2	20	110	12	9	14
TB804656	TC804656*	TD804656	M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TB804706	TC804706*	TD804706	M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TB804746	TC804746	TD804746	M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5
TB804786	TC804786	TD804786	M24	3	30	160	18	14,5	21
TB804866	TC804866	TD804866	M27	3	30	160	20	16	24
TB804946	TC804946	TD804946	M30	3,5	35	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

\* Данные позиции могут поставляться с внутренним отверстием для подвода СОЖ. Для заказа после обозначения необходимо добавить "IC".

Пример обозначения: TC804316IC - метчик M6 x 1 без покрытия с отверстием для подвода СОЖ.

\*\* Для допуска 4H вместо TC804 и TD804 указывать TCE05 и TDE05 соответственно.

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

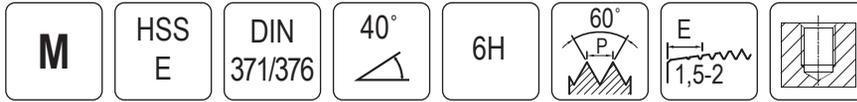
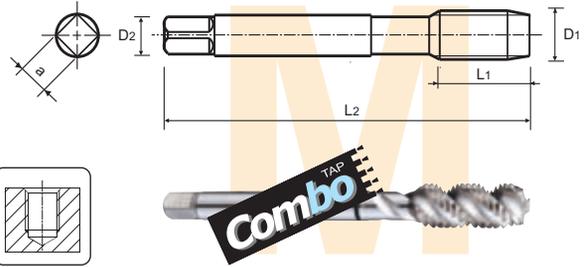
Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	>1200 Н/мм² (>HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<0.5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
+	+	+		+	+	+						+	+	+	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TC807**
**Spiral flute taps**

Универсальное применение. Укороченная заходная часть.  
 Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую  
 стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



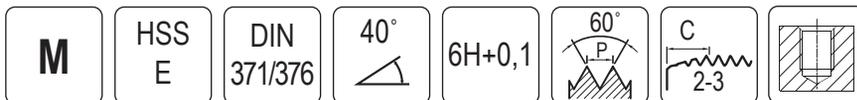
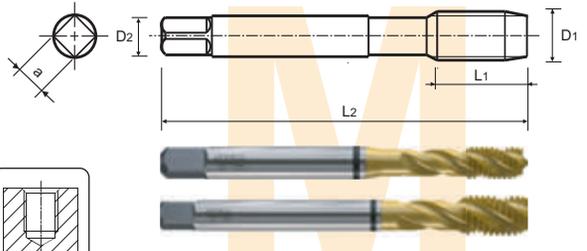
Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC807136	o M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC807156	o M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TC807196	o M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TC807176	o M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TC807496	o M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TC807206	o M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TC807226	o M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TC807246	o M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TC807266	o M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TC807286	o M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TC807316	o M6	1	10	80	6	4,9	5
TC807346	o M7	1	10	80	7	5,5	6
TC807366	o M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC807396	o M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TC807426	o M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TC807466	o M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TC807506	o M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TC807546	o M14	2	20	110	11	9	12
TC807606	o M16	2	20	110	12	9	14
TC807656	o M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TC807706	o M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TC807746	o M22	2,5	25	140	18	14,5	18,5
TC807786	o M24	3	30	160	18	14,5	21
TC807866	o M27	3	30	160	20	16	24
TC807946	o M30	3,5	35	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TBE06, TCE06, TDE06**
**Spiral flute taps**

Универсального применения  
 Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую  
 стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TBE06136	o TCE06136	o TDE06136	o M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,7
TBE06156	o TCE06156	o TDE06156	o M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,85
TBE06196	o TCE06196	o TDE06196	o M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	2
TBE06176	o TCE06176	o TDE06176	o M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,15
TBE06496	o TCE06496	o TDE06496	o M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,2
TBE06206	o TCE06206	o TDE06206	o M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,6
TBE06226	o TCE06226	o TDE06226	o M3,5	0,6	7	56	4	3	3
TBE06246	o TCE06246	o TDE06246	o M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,4
TBE06266	o TCE06266	o TDE06266	o M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,8
TBE06286	o TCE06286	o TDE06286	o M5	0,8	8	70	6	4,9	4,3
TBE06316	o TCE06316	o TDE06316	o M6	1	10	80	6	4,9	5,1
TBE06346	o TCE06346	o TDE06346	o M7	1	10	80	7	5,5	6,1
TBE06366	o TCE06366	o TDE06366	o M8	1,25	13	90	8	6,2	6,9

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TBE06396	o TCE06396	o TDE06396	o M9	1,25	13	90	9	7	7,9
TBE06426	o TCE06426	o TDE06426	o M10	1,5	15	100	10	8	8,6
TBE06466	o TCE06466	o TDE06466	o M11	1,5	17	100	8	6,2	9,6
TBE06506	o TCE06506	o TDE06506	o M12	1,75	18	110	9	7	10,3
TBE06546	o TCE06546	o TDE06546	o M14	2	20	110	11	9	12,1
TBE06606	o TCE06606	o TDE06606	o M16	2	20	110	12	9	14,1
TBE06656	o TCE06656	o TDE06656	o M18	2,5	25	125	14	11	15,6
TBE06706	o TCE06706	o TDE06706	o M20	2,5	25	140	16	12	17,6
TBE06746	o TCE06746	o TDE06746	o M22	2,5	25	140	18	14,5	19,6
TBE06786	o TCE06786	o TDE06786	o M24	3	30	160	18	14,5	21,1
TBE06866	o TCE06866	o TDE06866	o M27	3	30	160	20	16	24,1
TBE06946	o TCE06946	o TDE06946	o M30	3,5	35	180	22	18	26,6

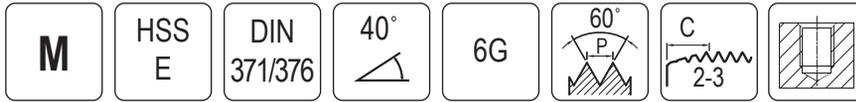
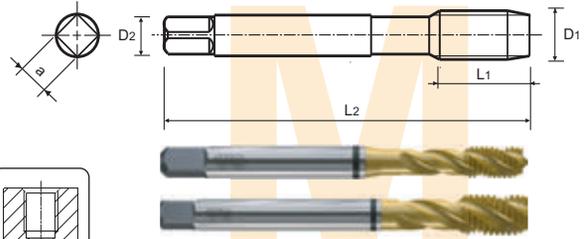
Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30.  
 Другие покрытия (TiCN или TiAlN) по запросу.

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11 Покрытие или дополнительная обработка поверхности доступна по запросу

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	>1200 Н/мм² (>HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
+	+	+		+	+	+						+	+	+	+

**Серии TBE07, TCE07, TDE07**
**Spiral flute taps**
**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



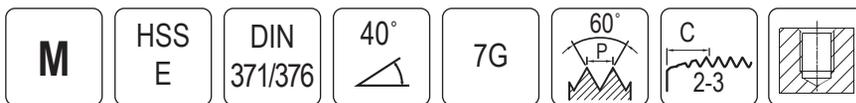
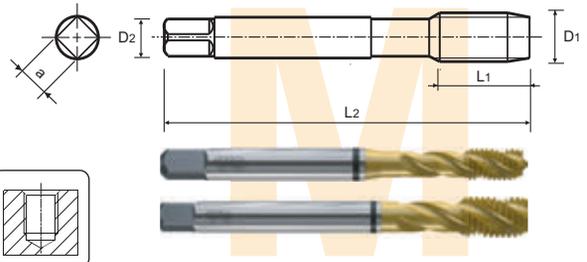
Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм			
Var	Без покрытия	TiN										
TBE07136	○	TCE07136	○	TDE07136	○	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TBE07156	○	TCE07156	○	TDE07156	○	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TBE07196	○	TCE07196	○	TDE07196	○	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TBE07176	○	TCE07176	○	TDE07176	○	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TBE07496	○	TCE07496	○	TDE07496	○	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TBE07206	○	TCE07206	○	TDE07206	○	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TBE07226	○	TCE07226	○	TDE07226	○	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TBE07246	○	TCE07246	○	TDE07246	○	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TBE07266	○	TCE07266	○	TDE07266	○	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TBE07286	○	TCE07286	○	TDE07286	○	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TBE07316	○	TCE07316	○	TDE07316	○	M6	1	10	80	6	4,9	5
TBE07346	○	TCE07346	○	TDE07346	○	M7	1	10	80	7	5,5	6
TBE07366	○	TCE07366	○	TDE07366	○	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм			
Var	Без покрытия	TiN										
TBE07396	○	TCE07396	○	TDE07396	○	M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TBE07426	○	TCE07426	○	TDE07426	○	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TBE07466	○	TCE07466	○	TDE07466	○	M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TBE07506	○	TCE07506	○	TDE07506	○	M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TBE07546	○	TCE07546	○	TDE07546	○	M14	2	20	110	11	9	12
TBE07606	○	TCE07606	○	TDE07606	○	M16	2	20	110	12	9	14
TBE07656	○	TCE07656	○	TDE07656	○	M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TBE07706	○	TCE07706	○	TDE07706	○	M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TBE07746	○	TCE07746	○	TDE07746	○	M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5
TBE07786	○	TCE07786	○	TDE07786	○	M24	3	30	160	18	14,5	21
TBE07866	○	TCE07866	○	TDE07866	○	M27	3	30	160	20	16	24
TBE07946	○	TCE07946	○	TDE07946	○	M30	3,5	35	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TBE08, TCE08, TDE08**
**Spiral flute taps**
**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм			
Var	Без покрытия	TiN										
TBE08136	○	TCE08136	○	TDE08136	○	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TBE08156	○	TCE08156	○	TDE08156	○	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TBE08196	○	TCE08196	○	TDE08196	○	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TBE08176	○	TCE08176	○	TDE08176	○	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TBE08496	○	TCE08496	○	TDE08496	○	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TBE08206	○	TCE08206	○	TDE08206	○	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TBE08226	○	TCE08226	○	TDE08226	○	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TBE08246	○	TCE08246	○	TDE08246	○	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TBE08266	○	TCE08266	○	TDE08266	○	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TBE08286	○	TCE08286	○	TDE08286	○	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TBE08316	○	TCE08316	○	TDE08316	○	M6	1	10	80	6	4,9	5
TBE08346	○	TCE08346	○	TDE08346	○	M7	1	10	80	7	5,5	6
TBE08366	○	TCE08366	○	TDE08366	○	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм			
Var	Без покрытия	TiN										
TBE08396	○	TCE08396	○	TDE08396	○	M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TBE08426	○	TCE08426	○	TDE08426	○	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TBE08466	○	TCE08466	○	TDE08466	○	M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TBE08506	○	TCE08506	○	TDE08506	○	M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TBE08546	○	TCE08546	○	TDE08546	○	M14	2	20	110	11	9	12
TBE08606	○	TCE08606	○	TDE08606	○	M16	2	20	110	12	9	14
TBE08656	○	TCE08656	○	TDE08656	○	M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TBE08706	○	TCE08706	○	TDE08706	○	M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TBE08746	○	TCE08746	○	TDE08746	○	M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5
TBE08786	○	TCE08786	○	TDE08786	○	M24	3	30	160	18	14,5	21
TBE08866	○	TCE08866	○	TDE08866	○	M27	3	30	160	20	16	24
TBE08946	○	TCE08946	○	TDE08946	○	M30	3,5	35	180	22	18	26,5

 Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30  
 Другие покрытия (TiCN или TiAlN) по запросу.

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

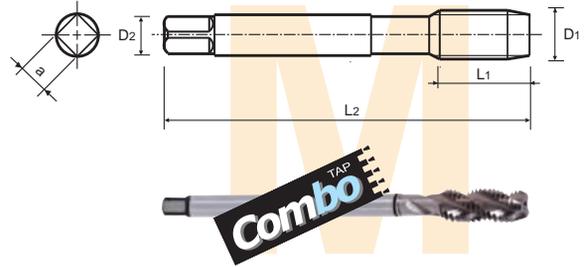
Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	>1200 Н/мм² (>HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
+	+	+		+	+	+						+	+	+	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TC633** Spiral flute taps

**Универсальное применение. Удлиненный хвостовик.**  
 Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC633206	○ M3	0,5	11	100	3,5	2,7	2,5
TC633246	○ M4	0,7	13	125	4,5	3,4	3,3
TC633286	○ M5	0,8	15	140	6	4,9	4,2
TC633316	○ M6	1	17	160	6	4,9	5
TC633366	○ M8	1,25	20	180	6	4,9	6,8

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC633426	○ M10	1,5	22	200	7	5,5	8,5
TC633506	○ M12	1,75	24	220	9	7	10,2
TC633546	○ M14	2	26	220	11	9	12
TC633606	○ M16	2	27	220	12	9	14
TC633706	○ M20	2,5	32	280	16	12	17,5

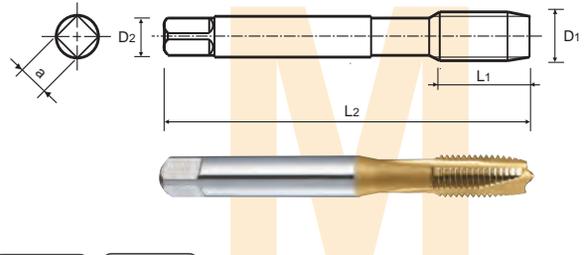
⚠ Покрытие или дополнительная обработка поверхности доступна по запросу

**Серия TTS33, TKS35** Spiral point taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>

**Synchro Type** Метчики для "жесткого" резьбонарезания

Описание в разделе "Техническая информация" на стр. Г-65



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TiN	TiCN							
TTS33206	○ TKS35206	○ M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TTS33246	○ TKS35246	○ M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TTS33286	○ TKS35286	○ M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TTS33316	○ TKS35316	○ M6	1	17	80	6	4,9	5
TTS33366	○ TKS35366	○ M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8
TTS33426	○ TKS35426	○ M10	1,5	22	100	10	8	8,5

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TiN	TiCN							
TTS33506	○ TKS35506	○ M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TTS33546	○ TKS35546	○ M14	2	26	110	11	9	12
TTS33606	○ TKS35606	○ M16	2	27	110	12	9	14
TTS33656	○ TKS35656	○ M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TTS33706	○ TKS35706	○ M20	2,5	32	140	16	12	17,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30. По дополнительному заказу доступны метчики с покрытием TiAlN.

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
	<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	>1200 Н/мм <sup>2</sup> (>HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Si<0.5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
TC633	+	+			+	+	+	+					+	+	+	+
TTS33, TKS35	+	+	+				+	+	±		±		±	+	±	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение  
 ○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серии TC122 Spiral point taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>  
Короткая серия



Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC122136	○ M2	0.4	8	36	2.8	2.1	1.6	
TC122176	○ M2.5	0.45	9	40	2.8	2.1	2.05	
TC122206	○ M3	0.5	11	40	3.5	2.7	2.5	
TC122246	○ M4	0.7	13	45	4.5	3.4	3.3	
TC122286	○ M5	0.8	16	52	6	4.9	4.2	
TC122316	○ M6	1	18	56	6	4.9	5	

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC122366	○ M8	1.25	20	63	6	4.9	6.8	
TC122426	○ M10	1.5	22	70	7	5.5	8.5	
TC122506	○ M12	1.75	24	80	9	7	10.2	
TC122546	○ M14	2	26	80	11	9	12	
TC122606	○ M16	2	27	80	12	9	14	

### Серии TC127, TD127 Spiral point taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
Без покрытия	TiN								
TC127136	○ TD127136	○ M2	0.4	8	45	2.8	2.1	1.6	
TC127156	○ TD127156	○ M2.2	0.45	8	45	2.8	2.1	1.75	
TC127196	○ TD127196	○ M2.3	0.4	8	45	2.8	2.1	1.9	
TC127176	○ TD127176	○ M2.5	0.45	9	50	2.8	2.1	2.05	
TC127496	○ TD127496	○ M2.6	0.45	9	50	2.8	2.1	2.1	
TC127206	○ TD127206	○ M3	0.5	11	56	3.5	2.7	2.5	
TC127226	○ TD127226	○ M3.5	0.6	12	56	4	3	2.9	
TC127246	○ TD127246	○ M4	0.7	13	63	4.5	3.4	3.3	
TC127266	○ TD127266	○ M4.5	0.75	14	70	6	4.9	3.7	

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
Без покрытия	TiN								
TC127286	○ TD127286	○ M5	0.8	15	70	6	4.9	4.2	
TC127316	○ TD127316	○ M6	1	17	80	6	4.9	5	
TC127346	○ TD127346	○ M7	1	17	80	7	5.5	6	
TC127366	○ TD127366	○ M8	1.25	20	90	8	6.2	6.8	
TC127396	○ TD127396	○ M9	1.25	20	90	9	7	7.8	
TC127426	○ TD127426	○ M10	1.5	22	100	10	8	8.5	
TC127466	○ TD127466	○ M11	1.5	22	100	11	9	9.5	
TC127506	○ TD127506	○ M12	1.75	24	110	12	9	10.2	

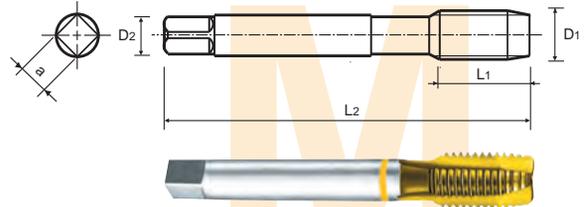
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Si и сплавы	Al и сплавы		
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Si<0.5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
	+	+					+	±		±		+	±	±	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TC227, TD227** Spiral point taps

 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC227206	○ TD227206	M3	0,5	11	56	2,2	1,8	2,5
TC227226	○ TD227226	M3,5	0,6	12	56	2,5	2,1	2,9
TC227246	○ TD227246	M4	0,7	13	63	2,8	2,1	3,3
TC227266	○ TD227266	M4,5	0,75	14	70	3,5	2,7	3,7
TC227286	○ TD227286	M5	0,8	15	70	3,5	2,7	4,2
TC227316	○ TD227316	M6	1	17	80	4,5	3,4	5
TC227346	○ TD227346	M7	1	17	80	5,5	4,3	6
TC227366	● TD227366	M8	1,25	20	90	6	4,9	6,8
TC227396	○ TD227396	M9	1,25	20	90	7	5,5	7,8
TC227426	○ TD227426	M10	1,5	22	100	7	5,5	8,5

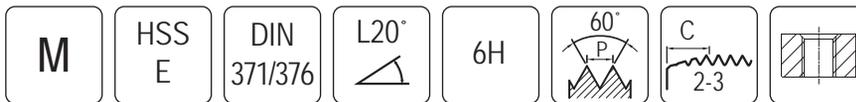
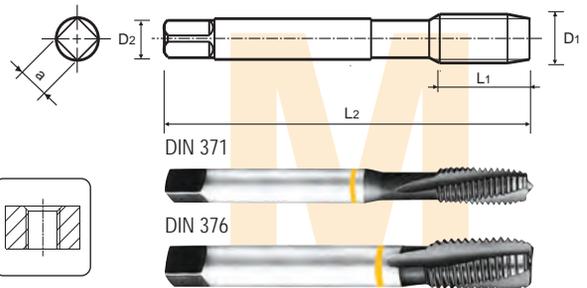
Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC227466	○ TD227466	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TC227506	○ TD227506	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TC227546	○ TD227546	M14	2	26	110	11	9	12
TC227606	○ TD227606	● M16	2	27	110	12	9	14
TC227656	○ TD227656	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TC227706	○ TD227706	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TC227746	○ TD227746	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TC227786	○ TD227786	M24	3	34	160	18	14,5	21
TC227866	○ TD227866	M27	3	36	160	20	16	24
TC227946	○ TD227946	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

**Серия TC211**

 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>.

Правостороннее вращение, левый наклон спирали.

Направление стружки "вниз".



Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC211136	○ M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC211156	○ M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TC211196	○ M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TC211176	○ M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TC211496	○ M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TC211206	○ M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TC211226	○ M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TC211246	○ M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TC211266	○ M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TC211286	○ M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TC211316	○ M6	1	17	80	6	4,9	5
TC211346	○ M7	1	17	80	7	5,5	6
TC211366	○ M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC211396	○ M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TC211426	○ M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TC211466	○ M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TC211506	○ M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TC211546	○ M14	2	26	110	11	9	12
TC211606	○ M16	2	27	110	12	9	14
TC211656	○ M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TC211706	○ M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TC211746	○ M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TC211786	○ M24	3	34	160	18	14,5	21
TC211866	○ M27	3	36	160	20	16	24
TC211946	○ M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы		
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	
	+	+					+	±		±		+	±	±	+	

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

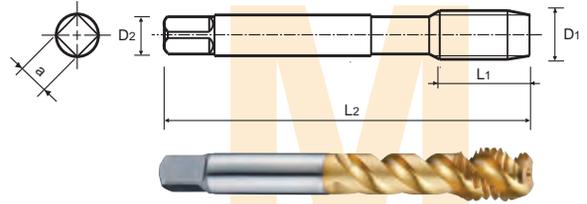
### Серия TTS31 Spiral flute taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>

**Synchro Type**

Метчики для "жесткого" резьбонарезания

Описание в разделе "Техническая информация" на стр. Г-75



M	HSS PM	DIN 371/376	45°	6H	60°	C 2-3	TiN	
---	--------	-------------	-----	----	-----	-------	-----	--

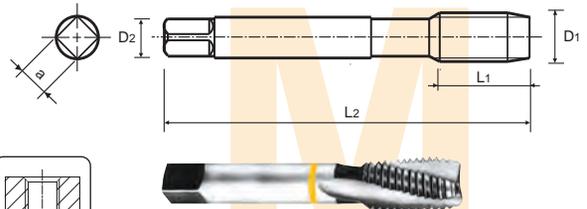
Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TTS31206	○	M3	0.5	6	56	3.5	2.7	2.5
TTS31246	○	M4	0.7	7	63	4.5	3.4	3.3
TTS31286	○	M5	0.8	8	70	6	4.9	4.2
TTS31316	○	M6	1	10	80	6	4.9	5
TTS31366	○	M8	1.25	13	90	8	6.2	6.8
TTS31426	○	M10	1.5	15	100	10	8	8.5

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TTS31506	○	M12	1.75	18	110	9	7	10.2
TTS31546	○	M14	2	20	110	11	9	12
TTS31606	○	M16	2	20	110	12	9	14
TTS31656	○	M18	2.5	25	125	14	11	15.5
TTS31706	○	M20	2.5	25	140	16	12	17.5

### Серия TC612 Spiral flute taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>.  
Короткая серия. Неглубокие отверстия.

M	HSS E	DIN 352	20°	6H	60°	C 2-3	
---	-------	---------	-----	----	-----	-------	--



Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TC612206	○	M3	0.5	11	40	3.5	2.7	2.5
TC612246	○	M4	0.7	13	45	4.5	3.4	3.3
TC612286	○	M5	0.8	16	52	6	4.9	4.2
TC612316	○	M6	1	18	56	6	4.9	5
TC612366	○	M8	1.25	20	63	6	4.9	6.8
TC612426	○	M10	1.5	22	70	7	5.5	8.5

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TC612506	○	M12	1.75	24	80	9	7	10.2
TC612546	○	M14	2	26	80	11	9	12
TC612606	○	M16	2	27	80	12	9	14
TC612656	○	M18	2.5	30	95	14	11	15.5
TC612706	○	M20	2.5	32	95	16	12	17.5

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

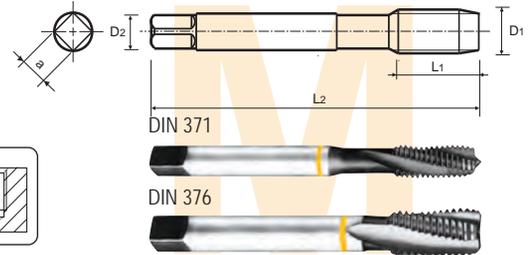
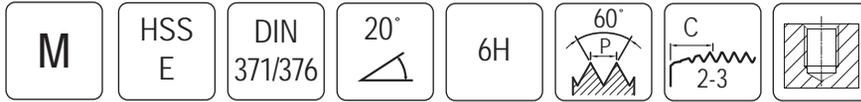
Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Si<0.5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
	+	+					+	±		±		+	±	±	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TC517** Spiral flute taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>.  
Неглубокие отверстия.



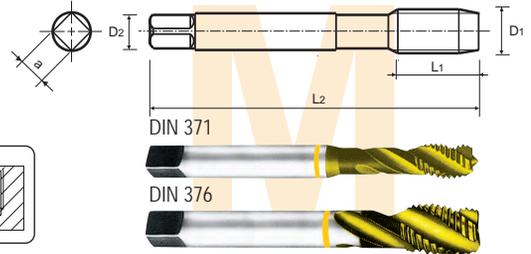
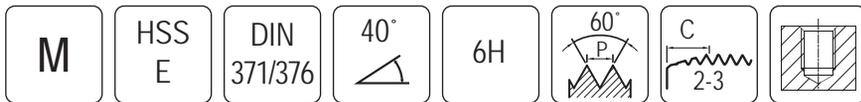
Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC517136	○ M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC517156	○ M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TC517196	○ M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TC517176	○ M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TC517496	○ M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TC517206	○ M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TC517226	○ M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TC517246	○ M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TC517266	○ M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TC517286	○ M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TC517316	○ M6	1	10	80	6	4,9	5
TC517346	○ M7	1	10	80	7	5,5	6
TC517366	○ M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC517396	○ M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TC517426	○ M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TC517466	○ M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TC517506	○ M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TC517546	○ M14	2	20	110	11	9	12
TC517606	○ M16	2	20	110	12	9	14
TC517656	○ M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TC517706	○ M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TC517746	○ M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5
TC517786	○ M24	3	30	160	18	14,5	21
TC517866	○ M27	3	30	160	20	16	24
TC517946	○ M30	3,5	35	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TB711, TC711, TD711** Spiral flute taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TB711136	○ TC711136	○ TD711136	○ M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TB711156	○ TC711156	○ TD711156	○ M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TB711196	○ TC711196	○ TD711196	○ M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TB711176	○ TC711176	○ TD711176	○ M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TB711496	○ TC711496	○ TD711496	○ M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TB711206	○ TC711206	○ TD711206	● M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TB711226	○ TC711226	○ TD711226	○ M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TB711246	○ TC711246	○ TD711246	○ M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TB711266	○ TC711266	○ TD711266	○ M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TB711286	○ TC711286	○ TD711286	● M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TB711316	○ TC711316	○ TD711316	● M6	1	10	80	6	4,9	5
TB711346	○ TC711346	○ TD711346	○ M7	1	10	80	7	5,5	6
TB711366	○ TC711366	○ TD711366	● M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var	Без покрытия	TiN							
TB711396	○ TC711396	○ TD711396	○ M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TB711426	○ TC711426	○ TD711426	○ M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TB711466	○ TC711466	○ TD711466	○ M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TB711506	○ TC711506	○ TD711506	○ M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TB711546	○ TC711546	○ TD711546	○ M14	2	20	110	11	9	12
TB711606	○ TC711606	○ TD711606	○ M16	2	20	110	12	9	14
TB711656	○ TC711656	○ TD711656	○ M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TB711706	○ TC711706	○ TD711706	○ M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TB711746	○ TC711746	○ TD711746	○ M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5
TB711786	○ TC711786	○ TD711786	○ M24	3	30	160	18	14,5	21
TB711866	○ TC711866	○ TD711866	○ M27	3	30	160	20	16	24
TB711946	○ TC711946	○ TD711946	○ M30	3,5	35	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

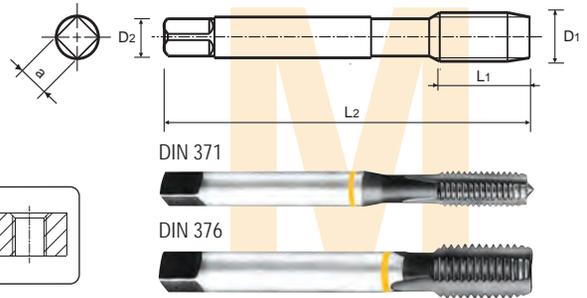
Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
	+	+					+	±		±		+	±	±	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серии TC463 Straight flute taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>  
 Универсальные метчики для глухих и сквозных отверстий



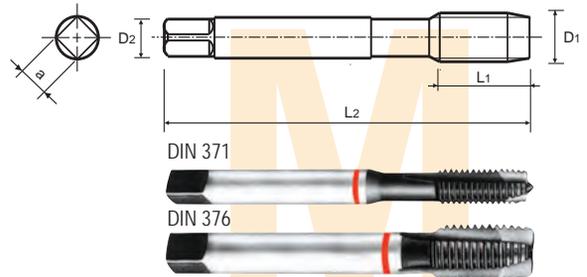
Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC463136	o M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6	
TC463156	o M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75	
TC463196	o M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9	
TC463176	o M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05	
TC463496	o M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1	
TC463206	o M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5	
TC463226	o M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9	
TC463246	o M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3	
TC463266	o M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7	
TC463286	o M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2	
TC463316	o M6	1	17	80	6	4,9	5	
TC463346	o M7	1	17	80	7	5,5	6	
TC463366	o M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8	

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC463396	o M9	1,25	20	90	9	7	7,8	
TC463426	o M10	1,5	22	100	10	8	8,5	
TC463466	o M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5	
TC463506	o M12	1,75	24	110	9	7	10,2	
TC463546	o M14	2	26	110	11	9	12	
TC463606	o M16	2	27	110	12	9	14	
TC463656	o M18	2,5	30	125	14	11	15,5	
TC463706	o M20	2,5	32	140	16	12	17,5	
TC463746	o M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5	
TC463786	o M24	3	34	160	18	14,5	21	
TC463866	o M27	3	36	160	20	16	24	
TC463946	o M30	3,5	40	180	22	18	26,5	

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

### Серии TQ863, TR863 Spiral point taps

Жаростойкие и высокопрочные стали  
 с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
Без покрытия	Var								
TR863136	o TQ863136	o M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6	
TR863156	o TQ863156	o M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75	
TR863176	o TQ863176	o M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05	
TR863206	o TQ863206	o M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5	
TR863226	o TQ863226	o M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9	
TR863246	o TQ863246	o M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3	
TR863266	o TQ863266	o M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7	

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
Без покрытия	Var								
TR863286	o TQ863286	o M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2	
TR863316	o TQ863316	o M6	1	17	80	6	4,9	5	
TR863346	o TQ863346	o M7	1	17	80	7	5,5	6	
TR863366	o TQ863366	o M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8	
TR863426	o TQ863426	o M10	1,5	22	100	10	8	8,5	
TR863506	o TQ863506	o M12	1,75	24	110	9	7	10,2	

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

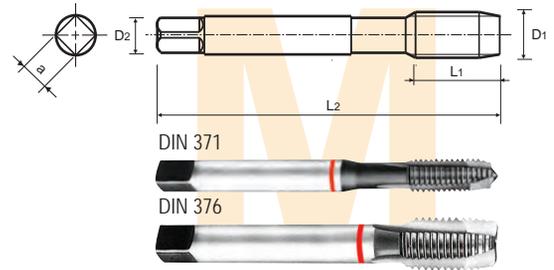
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
	<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
TC463	±	±		±				±					±			±
TQ863, TR863			±	+		±					±	±				

+ оптимальный выбор; ± возможное применение  
 o на складе в Европе; • на складе в Москве

**Серии TC422, TE422** Spiral point taps

Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>



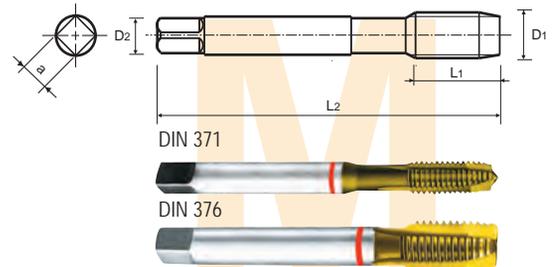
Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	Азотирование							
TC422136	TE422136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC422156	TE422156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TC422196	TE422196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TC422176	TE422176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TC422496	TE422496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TC422206	TE422206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TC422226	TE422226	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TC422246	TE422246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TC422266	TE422266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TC422286	TE422286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TC422316	TE422316	M6	1	17	80	6	4,9	5
TC422346	TE422346	M7	1	17	80	7	5,5	6
TC422366	TE422366	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	Азотирование							
TC422396	TE422396	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TC422426	TE422426	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TC422466	TE422466	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TC422506	TE422506	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TC422546	TE422546	M14	2	26	110	11	9	12
TC422606	TE422606	M16	2	27	110	12	9	14
TC422656	TE422656	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TC422706	TE422706	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TC422746	TE422746	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TC422786	TE422786	M24	3	34	160	18	14,5	21
TC422866	TE422866	M27	3	36	160	20	16	24
TC422946	TE422946	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TD422, TY422** Spiral point taps

Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TiN	TiAlN							
TD422136	TY422136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TD422156	TY422156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TD422196	TY422196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TD422176	TY422176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TD422496	TY422496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TD422206	TY422206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TD422226	TY422226	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TD422246	TY422246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TD422266	TY422266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TD422286	TY422286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TD422316	TY422316	M6	1	17	80	6	4,9	5
TD422346	TY422346	M7	1	17	80	7	5,5	6
TD422366	TY422366	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TiN	TiAlN							
TD422396	TY422396	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TD422426	TY422426	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TD422466	TY422466	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TD422506	TY422506	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TD422546	TY422546	M14	2	26	110	11	9	12
TD422606	TY422606	M16	2	27	110	12	9	14
TD422656	TY422656	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TD422706	TY422706	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TD422746	TY422746	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TD422786	TY422786	M24	3	34	160	18	14,5	21
TD422866	TY422866	M27	3	36	160	20	16	24
TD422946	TY422946	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

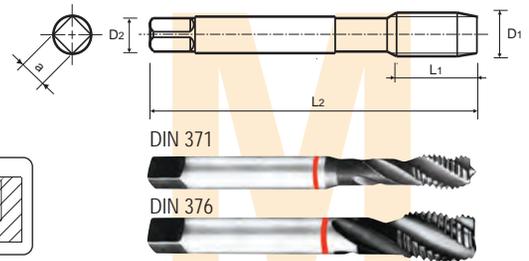
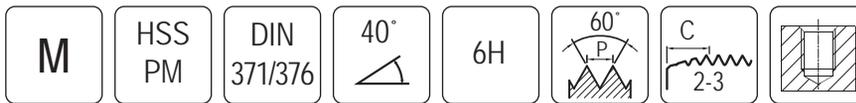
Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали	Легированные стали			Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	>1200 Н/мм <sup>2</sup> (>HB350)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
	±	+			±				±		±				

+ оптимальный выбор; ± возможное применение  
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серии TR823, TQ823 Spiral flute taps

Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>



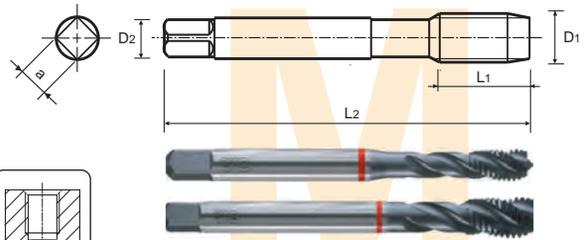
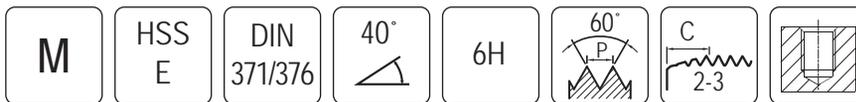
Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	Var								
TR823136	o	TQ823136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TR823156	o	TQ823156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TR823176	o	TQ823176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TR823206	o	TQ823206	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TR823226	o	TQ823226	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TR823246	o	TQ823246	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TR823266	o	TQ823266	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	Var								
TR823286	o	TQ823286	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TR823316	o	TQ823316	M6	1	10	80	6	4,9	5
TR823346	o	TQ823346	M7	1	10	80	7	5,5	6
TR823366	o	TQ823366	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8
TR823426	o	TQ823426	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TR823506	o	TQ823506	M12	1,75	18	110	9	7	10,2

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

### Серии TB913 Spiral point taps

Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var									
TB913136	o	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6	
TB913156	o	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75	
TB913196	o	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9	
TB913176	o	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05	
TB913496	o	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1	
TB913206	o	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5	
TB913226	o	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9	
TB913246	o	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3	
TB913266	o	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7	
TB913286	o	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2	
TB913316	o	M6	1	10	80	6	4,9	5	
TB913346	o	M7	1	10	80	7	5,5	6	
TB913366	o	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8	

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Var									
TB913396	o	M9	1,25	13	90	9	7	7,8	
TB913426	o	M10	1,5	15	100	10	8	8,5	
TB913466	o	M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5	
TB913506	o	M12	1,75	18	110	9	7	10,2	
TB913546	o	M14	2	20	110	11	9	12	
TB913606	o	M16	2	20	110	12	9	14	
TB913656	o	M18	2,5	25	125	14	11	15,5	
TB913706	o	M20	2,5	25	140	16	12	17,5	
TB913746	o	M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5	
TB913786	o	M24	3	30	160	18	14,5	21	
TB913866	o	M27	3	30	160	20	16	24	
TB913946	o	M30	3,5	35	180	22	18	26,5	

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

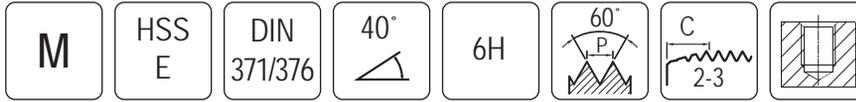
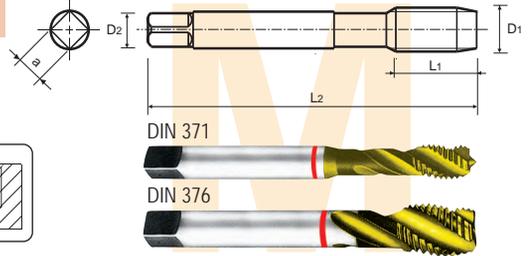
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Легированные стали			Нержавеющие стали		Чугуны		Ti сплавы		Ni сплавы		Cu сплавы		Al сплавы	
	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	>1200 Н/мм <sup>2</sup> (>HB350)	Лепкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	Кор. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<1500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB470)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
TR823, TQ823	±	+			±					±	±				
TB913		+	+		±								±		+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение  
o на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TC312, TD312, TY312, TB312** Spiral flute taps

Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение				M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм		
Без покрытия	TiN	TiAlN										
TC312136	○	TD312136	●	TY312136	●	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC312156	○	TD312156	○	TY312156	○	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TC312196	○	TD312196	○	TY312196	○	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TC312176	○	TD312176	●	TY312176	●	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TC312496	○	TD312496	○	TY312496	○	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TC312206	○	TD312206	○	TY312206	●	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TC312226	○	TD312226	○	TY312226	○	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TC312246	○	TD312246	○	TY312246	●	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TC312266	○	TD312266	○	TY312266	○	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TC312286	○	TD312286	○	TY312286	●	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TC312316	○	TD312316	○	TY312316	●	M6	1	10	80	6	4,9	5
TC312346	○	TD312346	○	TY312346	○	M7	1	10	80	7	5,5	6
TC312366	○	TD312366	○	TY312366	●	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8
TC312396	○	TD312396	○	TY312396	○	M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TC312426	○	TD312426	○	TY312426	●	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TC312466	○	TD312466	○	TY312466	○	M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TC312506	○	TD312506	○	TY312506	●	M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TC312546	○	TD312546	○	TY312546	●	M14	2	20	110	11	9	12
TC312606	○	TD312606	○	TY312606	●	M16	2	20	110	12	9	14
TC312656	○	TD312656	○	TY312656	○	M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TC312706	○	TD312706	○	TY312706	●	M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TC312746	○	TD312746	○	TY312746	○	M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5
TC312786	○	TD312786	○	TY312786	○	M24	3	30	160	18	14,5	21
TC312866	○	TD312866	○	TY312866	○	M27	3	30	160	20	16	24
TC312946	○	TD312946	○	TY312946	○	M30	3,5	35	180	22	18	26,5

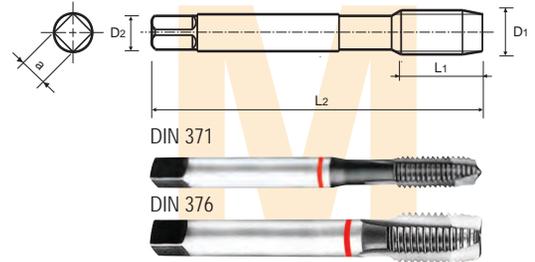
Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30  
Для заказа метчиков с покрытием "Var" в обозначении указать серию TB312...

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали	Легированные стали			Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	>1200 Н/мм <sup>2</sup> (>HB350)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
	±	+			±				±		±				

+ оптимальный выбор; ± возможное применение  
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TC283, TY283** Spiral point taps

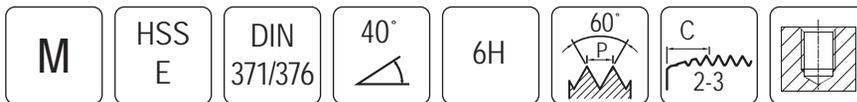
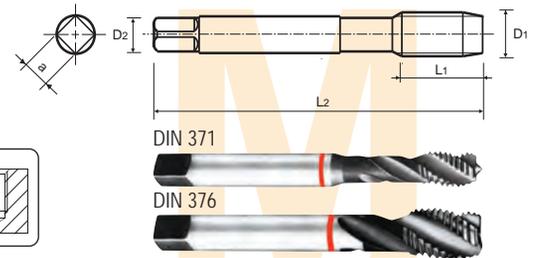
 Высоколегированные стали с прочностью более 1200 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TC283136	TY283136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC283156	TY283156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TC283196	TY283196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TC283176	TY283176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TC283496	TY283496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TC283206	TY283206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TC283226	TY283226	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TC283246	TY283246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TC283266	TY283266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TC283286	TY283286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TC283316	TY283316	M6	1	17	80	6	4,9	5
TC283346	TY283346	M7	1	17	80	7	5,5	6
TC283366	TY283366	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TC283396	TY283396	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TC283426	TY283426	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TC283466	TY283466	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TC283506	TY283506	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TC283546	TY283546	M14	2	26	110	11	9	12
TC283606	TY283606	M16	2	27	110	12	9	14
TC283656	TY283656	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TC283706	TY283706	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TC283746	TY283746	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TC283786	TY283786	M24	3	34	160	18	14,5	21
TC283866	TY283866	M27	3	36	160	20	16	24
TC283946	TY283946	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TC313, TY313, TB313** Spiral flute taps

 Высоколегированные стали с прочностью более 1200 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TC313136	TY313136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC313156	TY313156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TC313196	TY313196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TC313176	TY313176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TC313496	TY313496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TC313206	TY313206	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TC313226	TY313226	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TC313246	TY313246	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TC313266	TY313266	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TC313286	TY313286	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TC313316	TY313316	M6	1	10	80	6	4,9	5
TC313346	TY313346	M7	1	10	80	7	5,5	6
TC313366	TY313366	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TC313396	TY313396	M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TC313426	TY313426	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TC313466	TY313466	M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TC313506	TY313506	M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TC313546	TY313546	M14	2	20	110	11	9	12
TC313606	TY313606	M16	2	20	110	12	9	14
TC313656	TY313656	M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TC313706	TY313706	M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TC313746	TY313746	M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5
TC313786	TY313786	M24	3	30	160	18	14,5	21
TC313866	TY313866	M27	3	30	160	20	16	24
TC313946	TY313946	M30	3,5	35	180	22	18	26,5

 Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30  
 Для заказа метчиков с покрытием "Vap" в обозначении указать серию TB313...

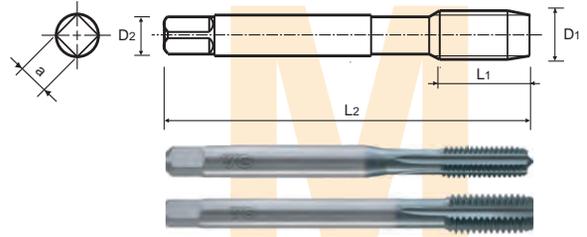
Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
	<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	>1200 Н/мм <sup>2</sup> (>HB350)	Лепкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	Кор. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<1500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB470)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
TC283, TY283			±	+		±						±	+			
TC313, TY313, TB313			+	+		±							±		+	

 + оптимальный выбор; ± возможное применение  
 ○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии T0997-TIC, T0999-TIC**

Термообработанные стали (HRC50~60)



M	CARBIDE	DIN 371/376	6HX	60°	C 2-3	D 18-20	TiCN	
---	---------	-------------	-----	-----	----------	------------	------	--

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
T0997206TIC	○ M3	0,5	11	56	3,5	2,7		2,55
T0997246TIC	○ M4	0,7	13	63	4,5	3,4		3,4
T0997286TIC	○ M5	0,8	15	70	6	4,9		4,3
T0997316TIC	○ M6	1	17	80	6	4,9		5,1
T0997366TIC	○ M8	1,25	20	90	8	6,2		6,9
T0997426TIC	○ M10	1,5	22	100	10	8		8,6

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
T0997506TIC	○ M12	1,75	24	110	9	7		10,4
T0997546TIC	○ M14	2	26	110	11	9		12,2
T0997606TIC	○ M16	2	27	110	12	9		14,2
T0997656TIC	○ M18	2,5	30	125	14	11		15,7
T0997706TIC	○ M20	2,5	32	140	16	12		17,7

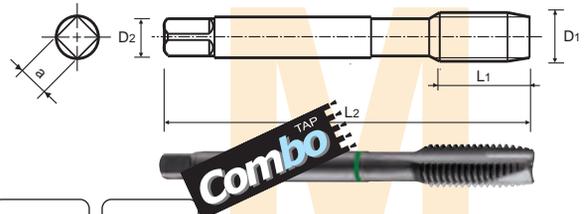
Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TQ428, TB428**

Spiral point taps

Нержавеющие стали

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



M	HSS PM	HSS E	DIN 371/376	6H	60°	B 4-5	Vap	
---	--------	-------	-------------	----	-----	----------	-----	--

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TQ428136	○ M2	0,4	8	45	2,8	2,1		1,6
TQ428156	○ M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1		1,75
TQ428196	○ M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1		1,9
TQ428176	○ M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1		2,05
TQ428496	○ M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1		2,1
TQ428206	○ M3	0,5	11	56	3,5	2,7		2,5
TQ428226	○ M3,5	0,6	12	56	4	3		2,9
TQ428246	○ M4	0,7	13	63	4,5	3,4		3,3
TQ428266	○ M4,5	0,75	14	70	6	4,9		3,7
TQ428286	○ M5	0,8	15	70	6	4,9		4,2
TQ428316	○ M6	1	17	80	6	4,9		5
TQ428346	○ M7	1	17	80	7	5,5		6
TQ428366	○ M8	1,25	20	90	8	6,2		6,8

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TQ428396	○ M9	1,25	20	90	9	7		7,8
TQ428426	○ M10	1,5	22	100	10	8		8,5
TQ428466	○ M11	1,5	22	100	8	6,2		9,5
TQ428506	○ M12	1,75	24	110	9	7		10,2
TB428546	○ M14	2	26	110	11	9		12
TB428606	○ M16	2	27	110	12	9		14
TB428656	○ M18	2,5	30	125	14	11		15,5
TB428706	○ M20	2,5	32	140	16	12		17,5
TB428746	○ M22	2,5	32	140	18	14,5		18,5
TB428786	○ M24	3	34	160	18	14,5		21
TB428866	○ M27	3	36	160	20	16		24
TB428946	○ M30	3,5	40	180	22	18		26,5

Покрытие или дополнительная обработка поверхности доступна по запросу

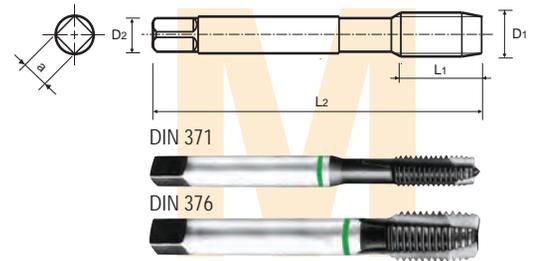
Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti сплавы		Ni сплавы		Cu сплавы			
	<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	>1200 Н/мм² (>HB350)	Лепкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<1500 Н/мм² (<HB470)
T0997-TIC, T0999-TIC				+												
TQ428, TB428		±			+	±							±			

**Серии TR853, TQ853**
**Spiral point taps**

Нержавеющие стали



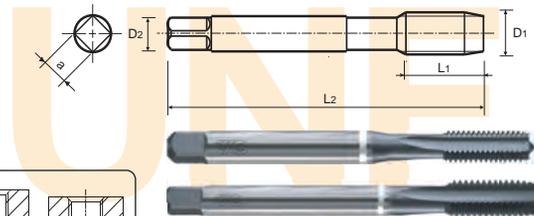
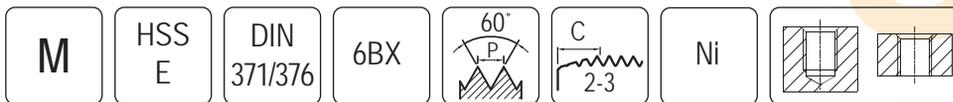
Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	Var							
TR853136	○ TQ853136	● M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TR853156	○ TQ853156	○ M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TR853176	○ TQ853176	● M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TR853206	○ TQ853206	● M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TR853226	○ TQ853226	○ M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TR853246	○ TQ853246	● M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TR853266	○ TQ853266	○ M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	Var							
TR853286	○ TQ853286	● M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TR853316	○ TQ853316	● M6	1	17	80	6	4,9	5
TR853346	○ TQ853346	○ M7	1	17	80	7	5,5	6
TR853366	○ TQ853366	● M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8
TR853426	○ TQ853426	● M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TR853506	○ TQ853506	● M12	1,75	24	110	9	7	10,2

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TE454**

Чугуны



Обозначение		UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Ni								
TE454182	○	4	48	11	56	3,5	2,7	2,4
TE454222	○	5	44	11	56	3,5	2,7	2,7
TE454262	○	6	40	12	56	4	3	3
TE454302	○	8	36	13	63	4,5	3,4	3,5
TE454342	○	10	32	15	70	6	4,9	4,1
TE454382	○	12	28	16	80	6	4,9	4,7
TE454422	○	1/4"	28	17	80	7	5,5	5,5
TE454462	○	5/16"	24	17	90	8	6,2	6,9
TE454502	○	3/8"	24	18	100	9	7	8,5

Обозначение		UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Ni								
TE454542	○	7/16"	20	22	100	8	6,2	9,9
TE454582	○	1/2"	20	22	100	9	7	11,5
TE454622	○	9/16"	18	22	100	11	9	12,9
TE454662	○	5/8"	18	22	100	12	9	14,5
TE454722	○	3/4"	16	25	110	14	11	17,5
TE454762	○	7/8"	14	26	125	18	14,5	20,5
TE454802	○	1	12	28	140	18	14,5	23,25
TE454842	○	1-1/8"	12	30	150	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

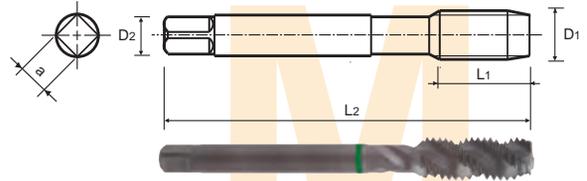
	Углеродистые стали			Нержавеющие стали			Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
	<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	Ленсобр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<0.5% <500 Н/мм² (<HB150)
TR853, TQ853	±	+		+	+	+		+			±	±	+	±	±	+
TE454							+	±								

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TQ744, TB744**
**Spiral flute taps**
**Нержавеющие стали**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



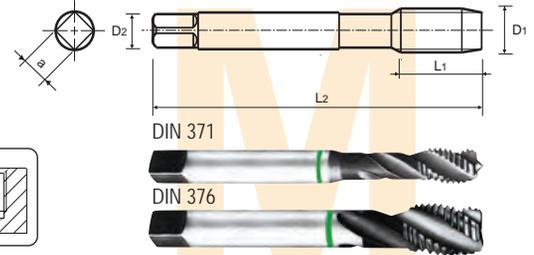
< M12		> M12							
M	HSS PM	HSS E	DIN 371/376	45°	6H	60°	C 2-3	Vap	

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TQ744136	o	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TQ744156	o	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TQ744196	o	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TQ744176	o	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TQ744496	o	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TQ744206	o	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TQ744226	o	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TQ744246	o	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TQ744266	o	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TQ744286	o	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TQ744316	o	M6	1	10	80	6	4,9	5
TQ744346	o	M7	1	10	80	7	5,5	6
TQ744366	o	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TQ744396	o	M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TQ744426	o	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TQ744466	o	M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TQ744506	o	M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TB744546	o	M14	2	20	110	11	9	12
TB744606	o	M16	2	20	110	12	9	14
TB744656	o	M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TB744706	o	M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TB744746	o	M22	2,5	25	140	18	14,5	18,5
TB744786	o	M24	3	30	160	18	14,5	21
TB744866	o	M27	3	30	160	20	16	24
TB744946	o	M30	3,5	35	180	22	18	26,5

Покрытие или дополнительная обработка поверхности доступна по запросу

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TR813, TQ813**
**Spiral flute taps**
**Нержавеющие стали**


M	HSS PM	DIN 371/376	40°	6H	60°	C 2-3	
---	--------	-------------	-----	----	-----	-------	--

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм	
Без покрытия	Vap									
TR813136	o	TQ813136	•	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TR813156	o	TQ813156	o	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TR813176	o	TQ813176	•	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TR813206	•	TQ813206	•	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TR813226	o	TQ813226	o	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TR813246	•	TQ813246	•	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TR813266	o	TQ813266	o	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм	
Без покрытия	Vap									
TR813286	•	TQ813286	•	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TR813316	•	TQ813316	•	M6	1	10	80	6	4,9	5
TR813346	•	TQ813346	o	M7	1	10	80	7	5,5	6
TR813366	•	TQ813366	•	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8
TR813426	•	TQ813426	•	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TR813506	•	TQ813506	•	M12	1,75	18	110	9	7	10,2

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

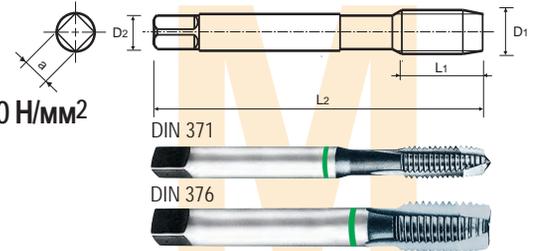
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали			Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы	
	<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)
TQ744, TB744			±		+		±							±	
TR813, TQ813	±	+			+	+	+				±		±		

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

o на складе в Европе; • на складе в Москве

**Серии TB623, TCH23** Spiral point taps

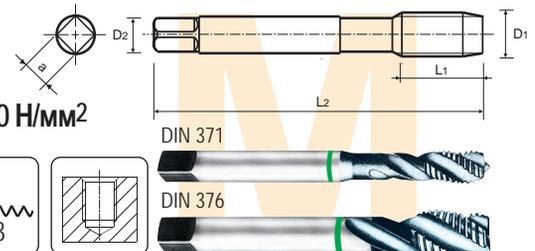
 Нержавеющие стали  
 Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
Vap	Hardslick									
TB623136	○	TCH23136	●	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TB623156	○	TCH23156	○	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TB623196	○	TCH23196	○	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TB623176	○	TCH23176	●	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TB623496	○	TCH23496	○	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TB623206	○	TCH23206	●	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TB623226	○	TCH23226	○	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TB623246	○	TCH23246	●	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TB623266	○	TCH23266	○	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TB623286	○	TCH23286	●	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TB623316	○	TCH23316	●	M6	1	17	80	6	4,9	5
TB623346	○	TCH23346	○	M7	1	17	80	7	5,5	6
TB623366	○	TCH23366	●	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
Vap	Hardslick									
TB623396	○	TCH23396	○	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TB623426	○	TCH23426	●	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TB623466	○	TCH23466	○	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TB623506	○	TCH23506	●	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TB623546	○	TCH23546	○	M14	2	26	110	11	9	12
TB623606	○	TCH23606	○	M16	2	27	110	12	9	14
TB623656	○	TCH23656	○	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TB623706	○	TCH23706	○	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TB623746	○	TCH23746	○	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TB623786	○	TCH23786	○	M24	3	34	160	18	14,5	21
TB623866	○	TCH23866	○	M27	3	36	160	20	16	24
TB623946	●	TCH23946	○	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TCH14, TB914, TI914** Spiral flute taps

 Нержавеющие стали  
 Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм			
Vap	Hardslick	TiCN										
TB914136	○	TCH14136	●	TI914136	○	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TB914156	○	TCH14156	○	TI914156	○	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TB914196	○	TCH14196	○	TI914196	○	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TB914176	○	TCH14176	●	TI914176	○	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TB914496	○	TCH14496	○	TI914496	○	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TB914206	○	TCH14206	●	TI914206	○	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TB914226	○	TCH14226	○	TI914226	○	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TB914246	○	TCH14246	●	TI914246	○	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TB914266	○	TCH14266	○	TI914266	○	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TB914286	○	TCH14286	●	TI914286	○	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TB914316	○	TCH14316	●	TI914316	○	M6	1	10	80	6	4,9	5
TB914346	○	TCH14346	○	TI914346	○	M7	1	10	80	7	5,5	6
TB914366	○	TCH14366	●	TI914366	○	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм			
Vap	Hardslick	TiCN										
TB914396	○	TCH14396	○	TI914396	○	M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TB914426	○	TCH14426	●	TI914426	○	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TB914466	○	TCH14466	○	TI914466	○	M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TB914506	○	TCH14506	●	TI914506	○	M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TB914546	○	TCH14546	●	TI914546	○	M14	2	20	110	11	9	12
TB914606	○	TCH14606	●	TI914606	○	M16	2	20	110	12	9	14
TB914656	○	TCH14656	○	TI914656	○	M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TB914706	○	TCH14706	○	TI914706	○	M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TB914746	○	TCH14746	○	TI914746	○	M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5
TB914786	○	TCH14786	○	TI914786	○	M24	3	30	160	18	14,5	21
TB914866	○	TCH14866	○	TI914866	○	M27	3	30	160	20	16	24
TB914946	○	TCH14946	○	TI914946	○	M30	3,5	35	180	22	18	26,5

 Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30  
 \*\* Для допуска 4H/6H+0,1/6G/7G вместо TB914 указывать TBE15/TBE16/TBE17/TBE18.

Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

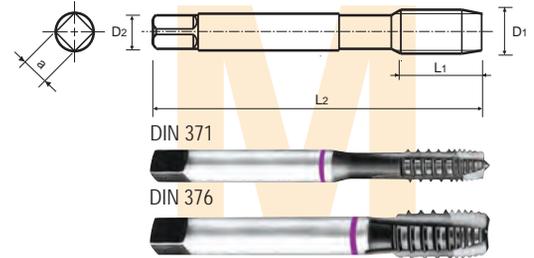
Углеродистые стали			Нержавеющие стали			Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)
+	+		+	+	+						±	±			

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TM293, TZ293**
**Spiral point taps**

Титановые сплавы



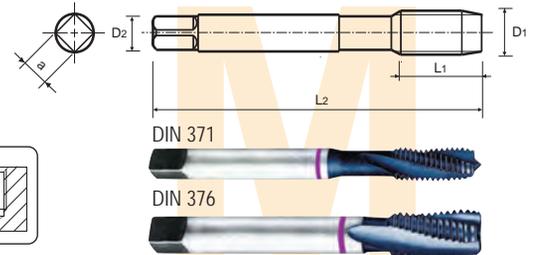
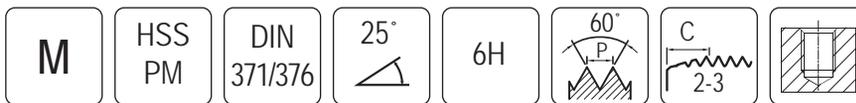
Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TM293136	TZ293136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TM293156	TZ293156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TM293196	TZ293196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TM293176	TZ293176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TM293496	TZ293496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TM293206	TZ293206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TM293226	TZ293226	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TM293246	TZ293246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TM293266	TZ293266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TM293286	TZ293286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TM293316	TZ293316	M6	1	17	80	6	4,9	5
TM293346	TZ293346	M7	1	17	80	7	5,5	6
TM293366	TZ293366	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TM293396	TZ293396	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TM293426	TZ293426	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TM293466	TZ293466	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TM293506	TZ293506	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TM293546	TZ293546	M14	2	26	110	11	9	12
TM293606	TZ293606	M16	2	27	110	12	9	14
TM293656	TZ293656	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TM293706	TZ293706	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TM293746	TZ293746	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TM293786	TZ293786	M24	3	34	160	18	14,5	21
TM293866	TZ293866	M27	3	36	160	20	16	24
TM293946	TZ293946	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TM903, TZ903**
**Spiral flute taps**

Титановые сплавы



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TM903136	TZ903136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TM903156	TZ903156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TM903196	TZ903196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TM903176	TZ903176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TM903496	TZ903496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TM903206	TZ903206	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TM903226	TZ903226	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TM903246	TZ903246	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TM903266	TZ903266	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TM903286	TZ903286	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TM903316	TZ903316	M6	1	10	80	6	4,9	5
TM903346	TZ903346	M7	1	10	80	7	5,5	6
TM903366	TZ903366	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TM903396	TZ903396	M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TM903426	TZ903426	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TM903466	TZ903466	M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TM903506	TZ903506	M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TM903546	TZ903546	M14	2	20	110	11	9	12
TM903606	TZ903606	M16	2	20	110	12	9	14
TM903656	TZ903656	M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TM903706	TZ903706	M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TM903746	TZ903746	M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5
TM903786	TZ903786	M24	3	30	160	18	14,5	21
TM903866	TZ903866	M27	3	30	160	20	16	24
TM903946	TZ903946	M30	3,5	35	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

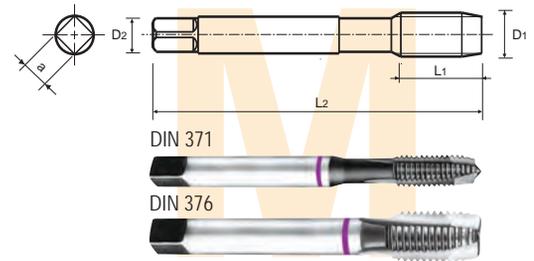
Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали	Легированные стали			Нержавеющие стали		Ti и сплавы			Ni и сплавы			Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	>1200 Н/мм² (>HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<1300 Н/мм² (<HB350)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<1400 Н/мм² (<HB410)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<1500 Н/мм² (<HB470)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)
		±				±	+	+					±		

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TR873, TQ873**
**Spiral point taps**

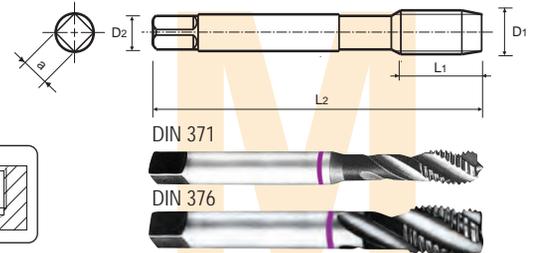
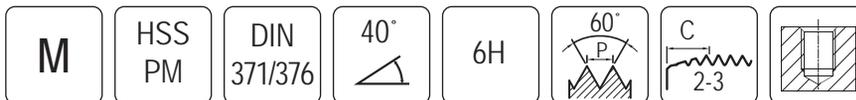
 Титановые сплавы  
 Никелевые сплавы


Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
Без покрытия	Var									
TR873136	o	TQ873136	•	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TR873156	o	TQ873156	o	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TR873176	o	TQ873176	•	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TR873206	o	TQ873206	•	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TR873226	o	TQ873226	o	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TR873246	o	TQ873246	•	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TR873266	o	TQ873266	o	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
Без покрытия	Var									
TR873286	o	TQ873286	•	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TR873316	o	TQ873316	•	M6	1	17	80	6	4,9	5
TR873346	o	TQ873346	o	M7	1	17	80	7	5,5	6
TR873366	o	TQ873366	•	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8
TR873426	o	TQ873426	•	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TR873506	o	TQ873506	•	M12	1,75	24	110	9	7	10,2

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TR833, TQ833**
**Spiral flute taps**

 Титановые сплавы  
 Никелевые сплавы


Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
Без покрытия	Var									
TR833136	o	TQ833136	•	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TR833156	o	TQ833156	o	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TR833176	o	TQ833176	o	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TR833206	o	TQ833206	•	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TR833226	o	TQ833226	o	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TR833246	o	TQ833246	•	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TR833266	o	TQ833266	o	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7

Обозначение			M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
Без покрытия	Var									
TR833286	o	TQ833286	•	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TR833316	o	TQ833316	•	M6	1	10	80	6	4,9	5
TR833346	o	TQ833346	•	M7	1	10	80	7	5,5	6
TR833366	o	TQ833366	•	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8
TR833426	o	TQ833426	•	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TR833506	o	TQ833506	•	M12	1,75	18	110	9	7	10,2

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали	Легированные стали			Нержавеющие стали		Ti и сплавы			Ni и сплавы			Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	>1200 Н/мм <sup>2</sup> (>HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<1300 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<1400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB410)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<1500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB470)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)
		+	+			±	+	+		+	+		±		

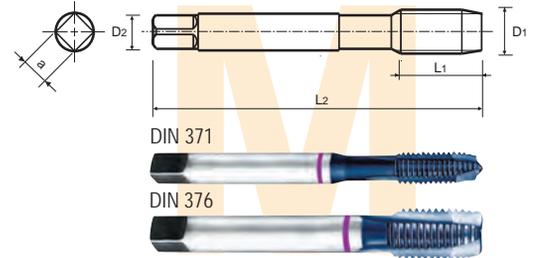
+ оптимальный выбор; ± возможное применение

o на складе в Европе; • на складе в Москве

### Серии TM923, TZ923

### Spiral point taps

Никелевые сплавы



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TM923136	TZ923136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TM923156	TZ923156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TM923196	TZ923196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TM923176	TZ923176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TM923496	TZ923496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TM923206	TZ923206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TM923226	TZ923226	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TM923246	TZ923246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TM923266	TZ923266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TM923286	TZ923286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TM923316	TZ923316	M6	1	17	80	6	4,9	5
TM923346	TZ923346	M7	1	17	80	7	5,5	6
TM923366	TZ923366	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

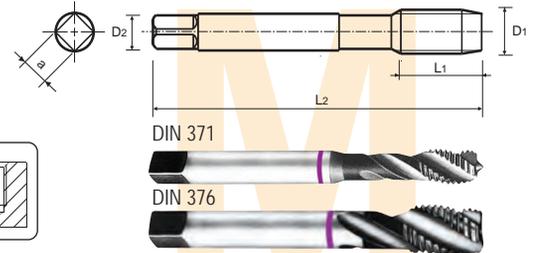
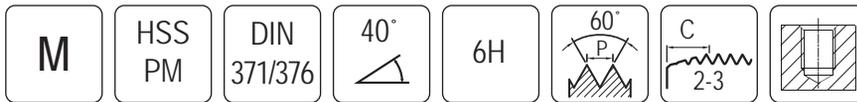
Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TM923396	TZ923396	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TM923426	TZ923426	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TM923466	TZ923466	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TM923506	TZ923506	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TM923546	TZ923546	M14	2	26	110	11	9	12
TM923606	TZ923606	M16	2	27	110	12	9	14
TM923656	TZ923656	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TM923706	TZ923706	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TM923746	TZ923746	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TM923786	TZ923786	M24	3	34	160	18	14,5	21
TM923866	TZ923866	M27	3	36	160	20	16	24
TM923946	TZ923946	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

### Серии TM933, TZ933

### Spiral flute taps

Никелевые сплавы



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TM933136	TZ933136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TM933156	TZ933156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TM933196	TZ933196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TM933176	TZ933176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TM933496	TZ933496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TM933206	TZ933206	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TM933226	TZ933226	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TM933246	TZ933246	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TM933266	TZ933266	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TM933286	TZ933286	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TM933316	TZ933316	M6	1	10	80	6	4,9	5
TM933346	TZ933346	M7	1	10	80	7	5,5	6
TM933366	TZ933366	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiAlN							
TM933396	TZ933396	M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TM933426	TZ933426	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TM933466	TZ933466	M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TM933506	TZ933506	M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TM933546	TZ933546	M14	2	20	110	11	9	12
TM933606	TZ933606	M16	2	20	110	12	9	14
TM933656	TZ933656	M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TM933706	TZ933706	M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TM933746	TZ933746	M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5
TM933786	TZ933786	M24	3	30	160	18	14,5	21
TM933866	TZ933866	M27	3	30	160	20	16	24
TM933946	TZ933946	M30	3,5	35	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали	Легированные стали			Нержавеющие стали		Ti и сплавы			Ni и сплавы			Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	>1200 Н/мм² (>HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<1300 Н/мм² (<HB350)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<1400 Н/мм² (<HB410)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<1500 Н/мм² (<HB470)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)
		+	+					±		+	+		±		

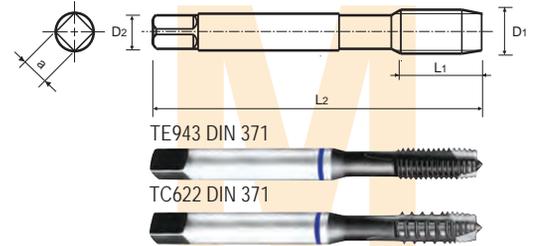
+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

## Серии TC622, TE943

### Spiral point taps

Алюминий и алюминиевые сплавы



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	Азотирование							
TC622136	● TE943136 ○	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC622156	○ TE943156 ○	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TC622196	○ TE943196 ○	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TC622176	● TE943176 ●	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TC622496	○ TE943496 ○	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TC622206	● TE943206 ●	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TC622226	○ TE943226 ○	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TC622246	○ TE943246 ○	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TC622266	○ TE943266 ○	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TC622286	● TE943286 ●	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TC622316	● TE943316 ●	M6	1	17	80	6	4,9	5
TC622346	○ TE943346 ○	M7	1	17	80	7	5,5	6
TC622366	● TE943366 ●	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

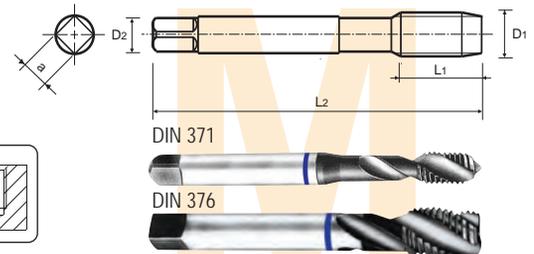
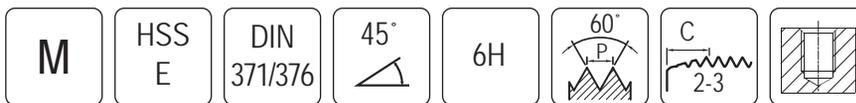
Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	Азотирование							
TC622396	○ TE943396 ○	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TC622426	● TE943426 ●	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TC622466	○ TE943466 ○	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TC622506	● TE943506 ●	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TC622546	● TE943546 ●	M14	2	26	110	11	9	12
TC622606	● TE943606 ●	M16	2	27	110	12	9	14
TC622656	○ TE943656 ○	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TC622706	○ TE943706 ○	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TC622746	○ TE943746 ○	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TC622786	○ TE943786 ○	M24	3	34	160	18	14,5	21
TC622866	○ TE943866 ○	M27	3	36	160	20	16	24
TC622946	○ TE943946 ○	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

## Серии TC163, TE953\*

### Spiral flute taps

Алюминий и алюминиевые сплавы



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	Азотирование							
TC163136	● TE953136 ○	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC163156	○ TE953156 ○	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TC163196	○ TE953196 ○	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TC163176	● TE953176 ○	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TC163496	○ TE953496 ○	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TC163206	● TE953206 ○	M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,5
TC163226	○ TE953226 ○	M3,5	0,6	7	56	4	3	2,9
TC163246	● TE953246 ○	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3
TC163266	○ TE953266 ○	M4,5	0,75	8	70	6	4,9	3,7
TC163286	● TE953286 ○	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2
TC163316	● TE953316 ○	M6	1	10	80	6	4,9	5
TC163346	● TE953346 ○	M7	1	10	80	7	5,5	6
TC163366	● TE953366 ○	M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	Азотирование							
TC163396	● TE953396 ○	M9	1,25	13	90	9	7	7,8
TC163426	● TE953426 ○	M10	1,5	15	100	10	8	8,5
TC163466	○ TE953466 ○	M11	1,5	17	100	8	6,2	9,5
TC163506	● TE953506 ○	M12	1,75	18	110	9	7	10,2
TC163546	● TE953546 ○	M14	2	20	110	11	9	12
TC163606	● TE953606 ○	M16	2	20	110	12	9	14
TC163656	● TE953656 ○	M18	2,5	25	125	14	11	15,5
TC163706	○ TE953706 ○	M20	2,5	25	140	16	12	17,5
TC163746	○ TE953746 ○	M22	2,5	25	140	18	14,5	19,5
TC163786	○ TE953786 ○	M24	3	30	160	18	14,5	21
TC163866	○ TE953866 ○	M27	3	30	160	20	16	24
TC163946	○ TE953946 ○	M30	3,5	35	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30  
\* Серия TE953 применяется для Al сплавов с содержанием Si > 10%

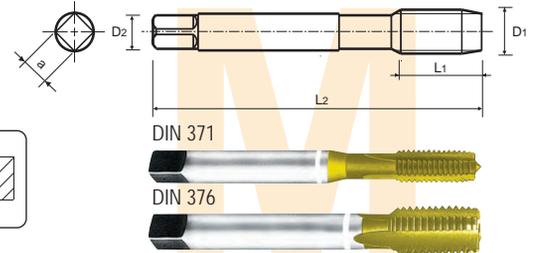
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали			Легированные стали	Нержавеющие стали	Чугуны		Ti и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы				
<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	Лепкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	Серый чугун <500 Н/мм² (<HB150)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм² (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
±	±	±						±		+		+	+	+	

+ оптимальный выбор; ± возможное применение  
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TE821, TD821**
**Straight flute taps**

Чугуны



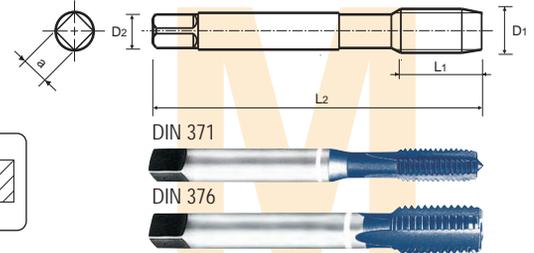
Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Азотирование	TiN							
TE821136	○ TD821136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TE821156	○ TD821156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TE821196	○ TD821196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TE821176	○ TD821176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TE821496	○ TD821496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TE821206	○ TD821206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TE821226	○ TD821226	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TE821246	○ TD821246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TE821266	○ TD821266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TE821286	○ TD821286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TE821316	○ TD821316	M6	1	17	80	6	4,9	5
TE821346	○ TD821346	M7	1	17	80	7	5,5	6
TE821366	○ TD821366	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Азотирование	TiN							
TE821396	○ TD821396	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TE821426	○ TD821426	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TE821466	○ TD821466	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TE821506	○ TD821506	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TE821546	○ TD821546	M14	2	26	110	11	9	12
TE821606	○ TD821606	M16	2	27	110	12	9	14
TE821656	○ TD821656	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TE821706	○ TD821706	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TE821746	○ TD821746	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TE821786	○ TD821786	M24	3	34	160	18	14,5	21
TE821866	○ TD821866	M27	3	36	160	20	16	24
TE821946	○ TD821946	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TY821, TI821**
**Straight flute taps**

Чугуны



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TiAlN	TiCN							
TY821136	● TI821136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TY821156	○ TI821156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TY821196	○ TI821196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TY821176	● TI821176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TY821496	○ TI821496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TY821206	● TI821206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TY821226	○ TI821226	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TY821246	● TI821246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TY821266	○ TI821266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TY821286	● TI821286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TY821316	● TI821316	M6	1	17	80	6	4,9	5
TY821346	○ TI821346	M7	1	17	80	7	5,5	6
TY821366	● TI821366	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TiAlN	TiCN							
TY821396	○ TI821396	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TY821426	● TI821426	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TY821466	○ TI821466	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TY821506	● TI821506	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TY821546	● TI821546	M14	2	26	110	11	9	12
TY821606	● TI821606	M16	2	27	110	12	9	14
TY821656	● TI821656	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TY821706	● TI821706	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TY821746	○ TI821746	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TY821786	○ TI821786	M24	3	34	160	18	14,5	21
TY821866	○ TI821866	M27	3	36	160	20	16	24
TY821946	○ TI821946	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

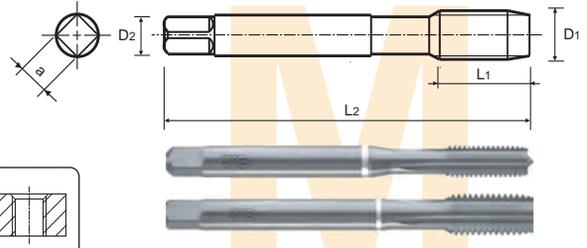
	Углеродистые стали		Нержавеющие стали		Чугуны				Сп и сплавы			А и сплавы				
	<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	Ленкобр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	Серый чугун <500 Н/мм² (<HB150)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <700 Н/мм² (<HB200)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<350 Н/мм² (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<1500 Н/мм² (<HB470)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<0.5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм² (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
TE821, TD821						+	+			±						
TY821, TI821						+	+			+						

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серии T0993

Для обработки чугуна и силумина с включениями абразива



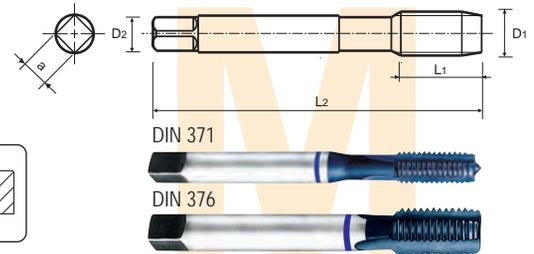
Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
T0993206	○ M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
T0993226	○ M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
T0993246	○ M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
T0993286	○ M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
T0993316	○ M6	1	17	80	6	4,9	5
T0993366	○ M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
T0993426	○ M10	1,5	22	100	10	8	8,5
T0993506	○ M12	1,75	24	110	9	7	10,2
T0993546	○ M14	2	26	110	11	9	12
T0993606	○ M16	2	27	110	12	9	14
T0993656	○ M18	2,5	30	125	14	11	15,5
T0993706	○ M20	2,5	32	140	16	12	17,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

### Серии TE443 Straight flute taps

Медные сплавы



Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TE443136	○ M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TE443156	○ M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TE443196	○ M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TE443176	○ M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TE443496	○ M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TE443206	○ M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TE443226	○ M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TE443246	○ M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TE443266	○ M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TE443286	○ M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TE443316	○ M6	1	17	80	6	4,9	5
TE443346	○ M7	1	17	80	7	5,5	6
TE443366	○ M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TE443396	○ M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TE443426	○ M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TE443466	○ M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TE443506	○ M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TE443546	○ M14	2	26	110	11	9	12
TE443606	○ M16	2	27	110	12	9	14
TE443656	○ M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TE443706	○ M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TE443746	○ M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TE443786	○ M24	3	34	160	18	14,5	21
TE443866	○ M27	3	36	160	20	16	24
TE443946	○ M30	3,5	40	180	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

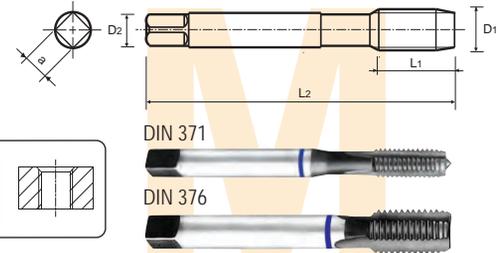
	Углеродистые стали			Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы		
	<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	Ленсобр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	Серый чугун <500 Н/мм² (<HB150)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<0.5% <500 Н/мм² (<HB150)
T0993						+	±								+	
TE443													+	±		

+ оптимальный выбор; ± возможное применение  
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

## Серия TC433, TY433

### Straight flute taps

Медные сплавы



M	HSS E	DIN 371/376	Полированная поверхность	6HX	60°	C 2-3	
---	-------	-------------	--------------------------	-----	-----	-------	--

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC433136	o	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,6
TC433156	o	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	1,75
TC433196	o	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	1,9
TC433176	o	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,05
TC433496	o	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,1
TC433206	o	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5
TC433226	o	M3,5	0,6	12	56	4	3	2,9
TC433246	o	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3
TC433266	o	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	3,7
TC433286	o	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,2
TC433316	o	M6	1	17	80	6	4,9	5
TC433346	o	M7	1	17	80	7	5,5	6
TC433366	o	M8	1,25	20	90	8	6,2	6,8

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC433396	o	M9	1,25	20	90	9	7	7,8
TC433426	o	M10	1,5	22	100	10	8	8,5
TC433466	o	M11	1,5	22	100	8	6,2	9,5
TC433506	o	M12	1,75	24	110	9	7	10,2
TC433546	o	M14	2	26	110	11	9	12
TC433606	o	M16	2	27	110	12	9	14
TC433656	o	M18	2,5	30	125	14	11	15,5
TC433706	o	M20	2,5	32	140	16	12	17,5
TC433746	o	M22	2,5	32	140	18	14,5	19,5
TC433786	o	M24	3	34	160	18	14,5	21
TC433866	o	M27	3	36	160	20	16	24
TC433946	o	M30	3,5	40	180	22	18	26,5

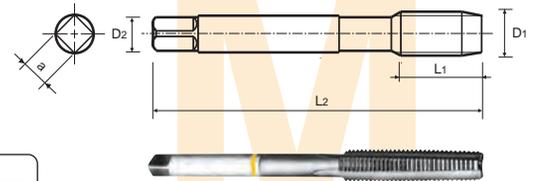
Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30  
Серия TY433 с покрытием TiAlN

## Серия TC803

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>

Предназначен для применения на гайконарезных станках-автоматах

Снятие готовой детали осуществляется через хвостовик метчика



M	HSS E	DIN 357	Полированная поверхность	6H	60°	D 18-20	
---	-------	---------	--------------------------	----	-----	---------	--

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC803246	o	M4	0,7	25	90	2,8	2,1	33
TC803286	o	M5	0,8	28	100	3,5	2,7	42
TC803316	o	M6	1	32	110	4,5	3,4	5
TC803346	o	M7	1	36	110	5,5	4,3	6
TC803366	o	M8	1,25	40	125	6	4,9	68
TC803426	o	M10	1,5	45	140	7	5,5	85

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC803506	o	M12	1,75	50	180	9	7	102
TC803546	o	M14	2	56	200	11	9	12
TC803606	o	M16	2	63	200	12	9	14
TC803656	o	M18	2,5	63	220	14	11	155
TC803706	o	M20	2,5	70	250	16	12	175

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

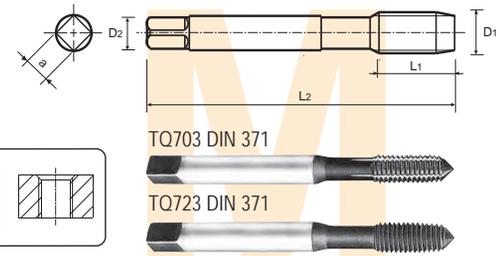
	Углеродистые стали			Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы		
	<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Лепсобр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
TC433, TY433																
TC803	±	±	±			±	±						±	±		±

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

o на складе в Европе; • на складе в Москве

**Серии TQ703\*, TQ723** Cold forming taps

Материалы с относительным удлинением 8 - 10%  
Безстружечные метчики (раскатки)



M HSS PM DIN 371/376 Vap 6HX 60° P.P. C 2-3



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Vap*	Vap							
TQ703136	TQ723136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,83
TQ703156	TQ723156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	2
TQ703196	TQ723196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	2,1
TQ703176	TQ723176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,3
TQ703496	TQ723496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,4
TQ703206	TQ723206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,8
TQ703226	TQ723226	M3,5	0,6	12	56	4	3	3,25
TQ703246	TQ723246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,7
TQ703266	TQ723266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	4,15
TQ703286	TQ723286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,65
TQ703316	TQ723316	M6	1	17	80	6	4,9	5,55

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Vap*	Vap							
TQ703346	TQ723346	M7	1	17	80	7	5,5	6,55
TQ703366	TQ723366	M8	1,25	20	90	8	6,2	7,4
TQ703396	TQ723396	M9	1,25	20	90	9	7	8,4
TQ703426	TQ723426	M10	1,5	22	100	10	8	9,3
TQ703466	TQ723466	M11	1,5	22	100	8	6,2	10,3
TQ703506	TQ723506	M12	1,75	24	110	9	7	11,2
TQ703546	TQ723546	M14	2	26	110	11	9	13
TQ703606	TQ723606	M16	2	27	110	12	9	15
TQ703656	TQ723656	M18	2,5	30	125	14	11	16,8
TQ703706	TQ723706	M20	2,5	32	140	16	12	18,8

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

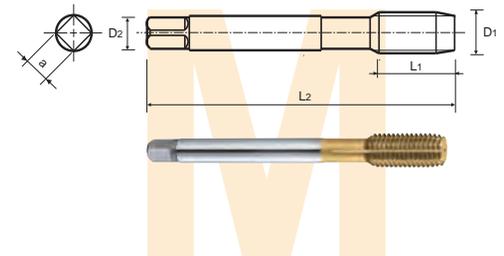
\* С канавками для подвода смазки

**Серия TTS37** Cold forming taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>  
Безстружечные метчики (раскатки)

**Synchro Type** Метчики для "жесткого" резьбонарезания

Описание в разделе "Техническая информация" на стр. Г-75



M HSS PM DIN 371/376 TiN 6HX 60° P.P. C 2-3

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TTS37206	M3							
TTS37246	M4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3	
TTS37286	M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2	
TTS37316	M6	1	10	80	6	4,9	5	

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TTS37366	M8							
TTS37426	M10	1,5	15	100	10	8	8,5	
TTS37506	M12	1,75	18	110	9	7	10,2	

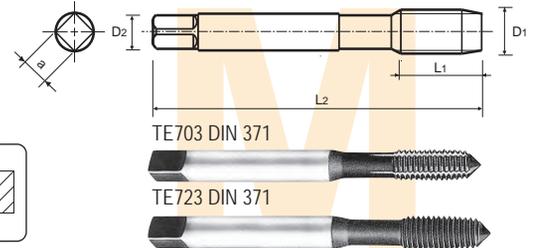
С канавками для подвода смазки

Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали			Легированные стали		Нержавеющие стали		Ti и сплавы			Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы		
	<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Лепкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0,5% (<HB150)	Si<10% (<HB120)	Si>10% (<HB120)	
TQ703, TQ723	+	+	+		+			±		+	±	±	+	±	±		
TTS37	+	+		+		+	+				+				+	±	

+ оптимальный выбор; ± возможное применение  
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TE703, TE723** Cold forming taps

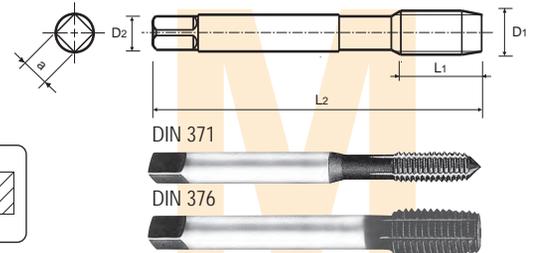
 Материалы с относительным удлинением 8 - 10%  
 Безстружечные метчики (раскатки)


Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Азотирование	Var							
TE703136	TE723136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,83
TE703156	TE723156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	2
TE703196	TE723196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	2,1
TE703176	TE723176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,3
TE703496	TE723496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,4
TE703206	TE723206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,8
TE703226	TE723226	M3,5	0,6	12	56	4	3	3,25
TE703246	TE723246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,7
TE703266	TE723266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	4,15
TE703286	TE723286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,65
TE703316	TE723316	M6	1	17	80	6	4,9	5,55

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Азотирование	Var							
TE703346	TE723346	M7	1	17	80	7	5,5	6,55
TE703366	TE723366	M8	1,25	20	90	8	6,2	7,4
TE703396	TE723396	M9	1,25	20	90	9	7	8,4
TE703426	TE723426	M10	1,5	22	100	10	8	9,3
TE703466	TE723466	M11	1,5	22	100	8	6,2	10,3
TE703506	TE723506	M12	1,75	24	110	9	7	11,2
TE703546	TE723546	M14	2	26	110	11	9	13
TE703606	TE723606	M16	2	27	110	12	9	15
TE703656	TE723656	M18	2,5	30	125	14	11	16,8
TE703706	TE723706	M20	2,5	32	140	16	12	18,8

 Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30  
 \* С канавками для подвода смазки

**Серии TE713, TD713** Cold forming taps

 Материалы с относительным удлинением 8 - 10%  
 Безстружечные метчики (раскатки)


Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Азотирование	TiN							
TE713136	TD713136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,83
TE713156	TD713156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	2
TE713196	TD713196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	2,1
TE713176	TD713176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,3
TE713496	TD713496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,4
TE713206	TD713206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,8
TE713226	TD713226	M3,5	0,6	12	56	4	3	3,25
TE713246	TD713246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,7
TE713266	TD713266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	4,15
TE713286	TD713286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,65
TE713316	TD713316	M6	1	17	80	6	4,9	5,55

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Азотирование	TiN							
TE713346	TD713346	M7	1	17	80	7	5,5	6,55
TE713366	TD713366	M8	1,25	20	90	8	6,2	7,4
TE713396	TD713396	M9	1,25	20	90	9	7	8,4
TE713426	TD713426	M10	1,5	22	100	10	8	9,3
TE713466	TD713466	M11	1,5	22	100	8	6,2	10,3
TE713506	TD713506	M12	1,75	24	110	9	7	11,2
TE713546	TD713546	M14	2	26	110	11	9	13
TE713606	TD713606	M16	2	27	110	12	9	15
TE713656	TD713656	M18	2,5	30	125	14	11	16,8
TE713706	TD713706	M20	2,5	32	140	16	12	18,8

 Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30  
 С канавками для подвода смазки

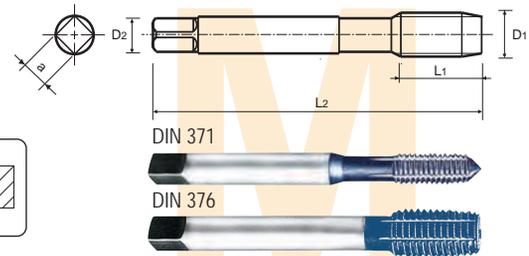
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали			Чугуны	Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм² (<HB150)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<10% <400 Н/мм² (<HB120)
+	+	+		±	±			±		+		±	±	+	±

 + оптимальный выбор; ± возможное применение  
 ○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серии TD703, TY703 Cold forming taps

Материалы с относительным удлинением 8 - 10%  
Безстружечные метчики (раскатки)



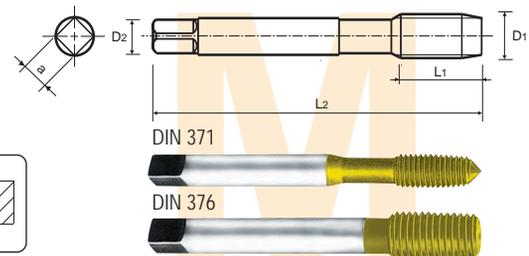
Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TiN	TiAlN							
TD703136	TY703136	M2	0,4	8	45	2,8	2,1	1,83
TD703156	TY703156	M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	2
TD703196	TY703196	M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	2,1
TD703176	TY703176	M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,3
TD703496	TY703496	M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,4
TD703206	TY703206	M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,8
TD703226	TY703226	M3,5	0,6	12	56	4	3	3,25
TD703246	TY703246	M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,7
TD703266	TY703266	M4,5	0,75	14	70	6	4,9	4,15
TD703286	TY703286	M5	0,8	15	70	6	4,9	4,65
TD703316	TY703316	M6	1	17	80	6	4,9	5,55

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TiN	TiAlN							
TD703346	TY703346	M7	1	17	80	7	5,5	6,55
TD703366	TY703366	M8	1,25	20	90	8	6,2	7,4
TD703396	TY703396	M9	1,25	20	90	9	7	8,4
TD703426	TY703426	M10	1,5	22	100	10	8	9,3
TD703466	TY703466	M11	1,5	22	100	8	6,2	10,3
TD703506	TY703506	M12	1,75	24	110	9	7	11,2
TD703546	TY703546	M14	2	26	110	11	9	13
TD703606	TY703606	M16	2	27	110	12	9	15
TD703656	TY703656	M18	2,5	30	125	14	11	16,8
TD703706	TY703706	M20	2,5	32	140	16	12	18,8

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30  
С канавками для подвода смазки

### Серия TD723 Cold forming taps

Материалы с относительным удлинением 8 - 10%  
Безстружечные метчики (раскатки)



Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TD723136								
TD723156		M2,2	0,45	8	45	2,8	2,1	2
TD723196		M2,3	0,4	8	45	2,8	2,1	2,1
TD723176		M2,5	0,45	9	50	2,8	2,1	2,3
TD723496		M2,6	0,45	9	50	2,8	2,1	2,4
TD723206		M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,8
TD723226		M3,5	0,6	12	56	4	3	3,25
TD723246		M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,7
TD723266		M4,5	0,75	14	70	6	4,9	4,15
TD723286		M5	0,8	15	70	6	4,9	4,65
TD723316		M6	1	17	80	6	4,9	5,55

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TD723346								
TD723366		M8	1,25	20	90	8	6,2	7,4
TD723396		M9	1,25	20	90	9	7	8,4
TD723426		M10	1,5	22	100	10	8	9,3
TD723466		M11	1,5	22	100	8	6,2	10,3
TD723506		M12	1,75	24	110	9	7	11,2
TD723546		M14	2	26	110	11	9	13
TD723606		M16	2	27	110	12	9	15
TD723656		M18	2,5	30	125	14	11	16,8
TD723706		M20	2,5	32	140	16	12	18,8

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

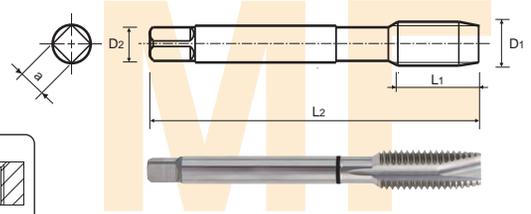
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали			Чугуны	Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
	<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм² (<HB150)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<10% <400 Н/мм² (<HB120)
TD703, TY703	+	+	+		±	±			±		+		+	±	+	±
TD723	+	+	+		±	±			+		+		+	±	+	±

+ оптимальный выбор; ± возможное применение  
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TC854/TD854/TB854**
**Spiral point taps**
**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



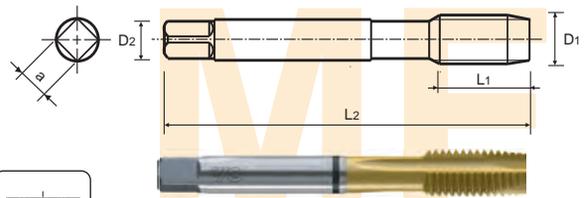
Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Полированные	TiN							
TC854256	TD854256	M4	0,5	10	63	2,8	2,1	3,5
TC854296	TD854296	M5	0,5	11	70	3,5	2,7	4,5
TC854326	TD854326	M6	0,75	13	80	4,5	3,4	5,2
TC854336	TD854336	M6	0,5	13	80	4,5	3,4	5,5
TC854356	TD854356	M7	0,75	14	80	5,5	4,3	6,2
TC854376	TD854376	M8	1	17	90	6	4,9	7
TC854386	TD854386	M8	0,75	14	80	6	4,9	7,2
TC854436	TD854436	M10	1,25	22	100	7	5,5	8,8
TC854446	TD854446	M10	1	18	90	7	5,5	9
TC854456	TD854456	M10	0,75	18	90	7	5,5	9,2
TC854516	TD854516	M12	1,5	22	100	9	7	10,5
TC854526	TD854526	M12	1,25	22	100	9	7	10,8
TC854536	TD854536	M12	1,0	18	100	9	7	11
TC854556	TD854556	M14	1,5	22	100	11	9	12,5
TC854566	TD854566	M14	1,25	22	100	11	9	12,8
TC854576	TD854576	M14	1	18	100	11	9	13

Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Полированные	TiN							
TC854616	TD854616	M16	1,5	22	100	12	9	14,5
TC854626	TD854626	M16	1	18	100	12	9	15
TC854676	TD854676	M18	1,5	25	110	14	11	16,5
TC854686	TD854686	M18	1	20	110	14	11	17
TC854726	TD854726	M20	1,5	25	125	16	12	18,5
TC854736	TD854736	M20	1	20	125	16	12	19
TC854766	TD854766	M22	1,5	25	125	18	14,5	20,5
TC854776	TD854776	M22	1	20	125	18	14,5	21
TC854796	TD854796	M24	2	27	140	18	14,5	22
TC854806	TD854806	M24	1,5	27	140	18	14,5	22,5
TC854856	TD854856	M26	1,5	28	140	18	14,5	24,5
TC854876	TD854876	M27	2	28	140	20	16	25
TC854886	TD854886	M27	1,5	28	140	20	16	25,5
TC854916	TD854916	M28	1,5	28	140	20	16	26,5
TC854966	TD854966	M30	2	30	150	22	18	28
TC854976	TD854976	M30	1,5	30	150	22	18	28,5

По запросу возможно изготовление с покрытием TiCN, TiAlN. TD854 - TiN, TB854 - Var.

**Серии TCJ09, TDJ09**
**Spiral point taps**
**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение		MF	P	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Полированные	TiN							
TCJ09726	TDJ09726	M20	1,5	25	125	16	12	18,5
TCJ09736	TDJ09736	M20	1	20	125	16	12	19
TCJ09766	TDJ09766	M22	1,5	25	125	18	14,5	20,5
TCJ09776	TDJ09776	M22	1	20	125	18	14,5	21
TCJ09796	TDJ09796	M24	2	27	140	18	14,5	22
TCJ09806	TDJ09806	M24	1,5	27	140	18	14,5	22,5

Обозначение		MF	P	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Полированные	TiN							
TCJ09856	TDJ09856	M26	1,5	28	140	18	14,5	24,5
TCJ09876	TDJ09876	M27	2	28	140	20	16	25
TCJ09886	TDJ09886	M27	1,5	28	140	20	16	25,5
TCJ09916	TDJ09916	M28	1,5	28	140	20	16	26,5
TCJ09966	TDJ09966	M30	2	30	150	22	18	28
TCJ09976	TDJ09976	M30	1,5	30	150	22	18	28,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

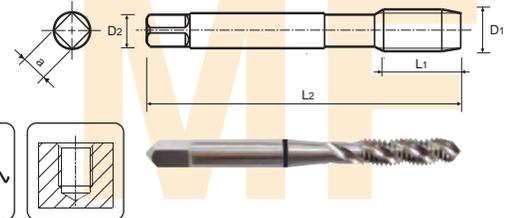
Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм² (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
+	+	+	+	+	+	+	+					+	+	+	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TC844/TD844/TB844**
**Spiral flute taps**
**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



MF	HSS E	DIN 374	40°	Полированная поверхность TiN	6H	60°	C 2-3	
----	----------	------------	-----	------------------------------------	----	-----	----------	--

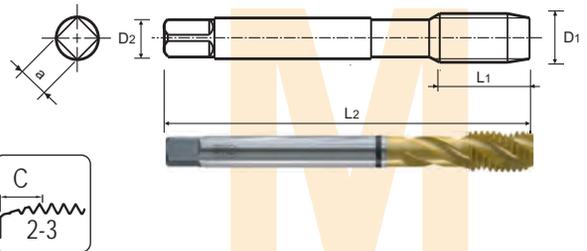
Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	
Полированные	TiN							
TC844256	TD844256	M4	0,5	5	63	2,8	2,1	3,5
TC844296	TD844296	M5	0,5	5	70	3,5	2,7	4,5
TC844326	TD844326	M6	0,75	8	80	4,5	3,4	5,2
TC844336	TD844336	M6	0,5	5	80	4,5	3,4	5,5
TC844356	TD844356	M7	0,75	10	80	5,5	4,3	6,2
TC844376	TD844376	M8	1	10	90	6	4,9	7
TC844386	TD844386	M8	0,75	8	80	6	4,9	7,2
TC844436	TD844436	M10	1,25	16	100	7	5,5	8,8
TC844446	TD844446	M10	1	10	90	7	5,5	9
TC844456	TD844456	M10	0,75	10	90	7	5,5	9,2
TC844516	TD844516	M12	1,5	15	100	9	7	10,5
TC844526	TD844526	M12	1,25	15	100	9	7	10,8
TC844536	TD844536	M12	1,0	11	100	9	7	11
TC844556	TD844556	M14	1,5	15	100	11	9	12,5
TC844566	TD844566	M14	1,25	15	100	11	9	12,8
TC844576	TD844576	M14	1	11	100	11	9	13

Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	
Полированные	TiN							
TC844616	TD844616	M16	1,5	15	100	12	9	14,5
TC844626	TD844626	M16	1	12	100	12	9	15
TC844676	TD844676	M18	1,5	17	110	14	11	16,5
TC844686	TD844686	M18	1	13	110	14	11	17
TC844726	TD844726	M20	1,5	17	125	16	12	18,5
TC844736	TD844736	M20	1	14	125	16	12	19
TC844766	TD844766	M22	1,5	17	125	18	14,5	20,5
TC844776	TD844776	M22	1	14	125	18	14,5	21
TC844796	TD844796	M24	2	20	140	18	14,5	22
TC844806	TD844806	M24	1,5	20	140	18	14,5	22,5
TC844856	TD844856	M26	1,5	20	140	18	14,5	24,5
TC844876	TD844876	M27	2	20	140	20	16	25
TC844886	TD844886	M27	1,5	20	140	20	16	25,5
TC844916	TD844916	M28	1,5	20	140	20	16	26,5
TC844966	TD844966	M30	2	22	150	22	18	28
TC844976	TD844976	M30	1,5	22	150	22	18	28,5

По запросу возможно изготовление с покрытием TiN, TiCN, TiAlN. TB844 - Var.

**Серии TCE09/TDE09**
**Spiral point taps**
**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



MF	HSS E	DIN 374	40°	Полированная поверхность TiN	6G	60°	C 2-3	
----	----------	------------	-----	------------------------------------	----	-----	----------	--

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	
Без покрытия	TiN							
TCE09256	TDE09256	M4	0,5	5	63	2,8	2,1	3,5
TCE09296	TDE09296	M5	0,5	5	70	3,5	2,7	4,5
TCE09326	TDE09326	M6	0,75	8	80	4,5	3,4	5,2
TCE09336	TDE09336	M6	0,5	5	80	4,5	3,4	5,5
TCE09356	TDE09356	M7	0,75	10	80	5,5	4,3	6,2
TCE09376	TDE09376	M8	1	10	90	6	4,9	7
TCE09386	TDE09386	M8	0,75	8	80	6	4,9	7,2
TCE09436	TDE09436	M10	1,25	16	100	7	5,5	8,8
TCE09446	TDE09446	M10	1	10	90	7	5,5	9
TCE09456	TDE09456	M10	0,75	10	90	7	5,5	9,2
TCE09516	TDE09516	M12	1,5	15	100	9	7	10,5
TCE09526	TDE09526	M12	1,25	15	100	9	7	10,8
TCE09536	TDE09536	M12	1	11	100	9	7	11

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	
Без покрытия	TiN							
TCE09556	TDE09556	M14	1,5	15	100	11	9	12,5
TCE09566	TDE09566	M14	1,25	15	100	11	9	12,8
TCE09576	TDE09576	M14	1	11	100	11	9	13
TCE09616	TDE09616	M16	1,5	15	100	12	9	14,5
TCE09626	TDE09626	M16	1	12	100	12	9	15
TCE09676	TDE09676	M18	1,5	17	110	14	11	16,5
TCE09686	TDE09686	M18	1	13	110	14	11	17
TCE09726	TDE09726	M20	1,5	17	125	16	12	18,5
TCE09736	TDE09736	M20	1	14	125	16	12	19
TCE09766	TDE09766	M22	1,5	17	125	18	14,5	20,5
TCE09776	TDE09776	M22	1	14	125	18	14,5	21

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30. Другие покрытия (TiCN или TiAlN) по запросу.

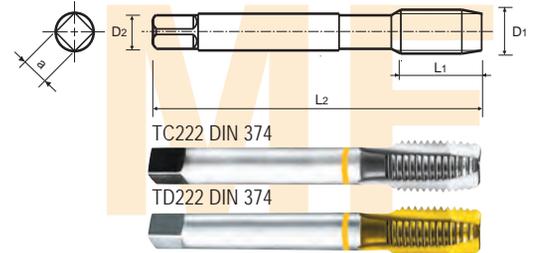
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали	Легированные стали	Нержавеющие стали	Чугуны	Ti и сплавы	Ni и сплавы	Cu и сплавы	Al и сплавы
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	Серый чугун <1100 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)
<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1000 Н/мм² (<HB300)	<1000 Н/мм² (<HB300)	<900 Н/мм² (<HB270)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<10% <400 Н/мм² (<HB120)
+	+	+	+	+		+	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

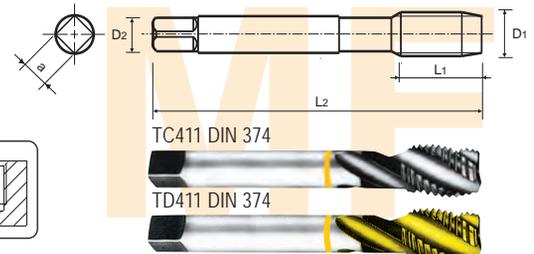
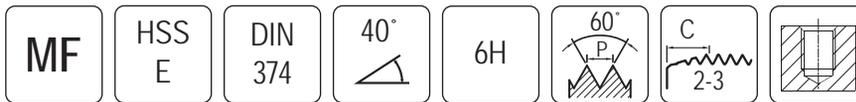
**Серии TC222, TD222**
**Spiral point taps**

 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC222256	TD222256	M4	0,5	10	63	2,8	2,1	3,5
TC222296	TD222296	M5	0,5	11	70	3,5	2,7	4,5
TC222326	TD222326	M6	0,75	13	80	4,5	3,4	5,2
TC222336	TD222336	M6	0,5	13	80	4,5	3,4	5,5
TC222356	TD222356	M7	0,75	14	80	5,5	4,3	6,2
TC222376	TD222376	M8	1	17	90	6	4,9	7
TC222386	TD222386	M8	0,75	14	80	6	4,9	7,2
TC222936	TD222936	M8	0,5	14	80	6	4,9	7,5
TC222436	TD222436	M10	1,25	22	100	7	5,5	8,8

Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC222446	TD222446	M10	1	18	90	7	5,5	9
TC222456	TD222456	M10	0,75	18	90	7	5,5	9,2
TC222516	TD222516	M12	1,5	22	100	9	7	10,5
TC222526	TD222526	M12	1,25	22	100	9	7	10,8
TC222536	TD222536	M12	1	18	100	9	7	11
TC222556	TD222556	M14	1,5	22	100	11	9	12,5
TC222566	TD222566	M14	1,25	22	100	11	9	12,8
TC222576	TD222576	M14	1	18	100	11	9	13

**Серии TC411, TD411**
**Spiral flute taps**

 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC411256	TD411256	M4	0,5	5	63	2,8	2,1	3,5
TC411296	TD411296	M5	0,5	5	70	3,5	2,7	4,5
TC411326	TD411326	M6	0,75	8	80	4,5	3,4	5,2
TC411336	TD411336	M6	0,5	5	80	4,5	3,4	5,5
TC411356	TD411356	M7	0,75	10	80	5,5	4,3	6,2
TC411376	TD411376	M8	1	10	90	6	4,9	7
TC411386	TD411386	M8	0,75	8	80	6	4,9	7,2
TC411936	TD411936	M8	0,5	5	80	6	4,9	7,5
TC411436	TD411436	M10	1,25	16	100	7	5,5	8,8

Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC411446	TD411446	M10	1	10	90	7	5,5	9
TC411456	TD411456	M10	0,75	10	90	7	5,5	9,2
TC411516	TD411516	M12	1,5	15	100	9	7	10,5
TC411526	TD411526	M12	1,25	15	100	9	7	10,8
TC411536	TD411536	M12	1	11	100	9	7	11
TC411556	TD411556	M14	1,5	15	100	11	9	12,5
TC411566	TD411566	M14	1,25	15	100	11	9	12,8
TC411576	TD411576	M14	1	11	100	11	9	13

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы		
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	
	+	+					+	±		±		+	±	±	+	

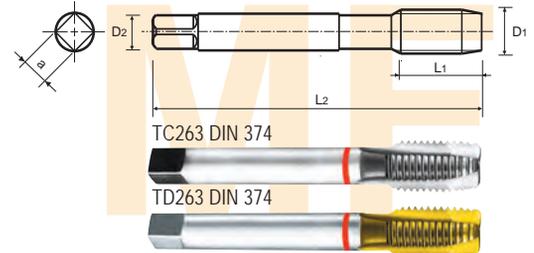
+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серии TC263, TD263

### Spiral point taps

Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>



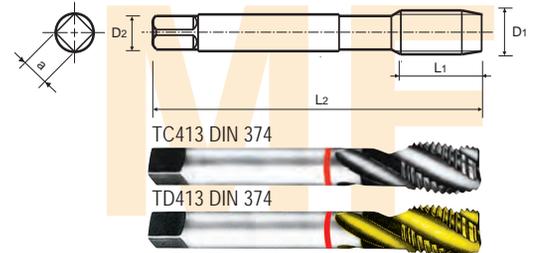
Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC263256	TD263256	M4	0,5	10	63	2,8	2,1	3,5
TC263296	TD263296	M5	0,5	11	70	3,5	2,7	4,5
TC263326	TD263326	M6	0,75	13	80	4,5	3,4	5,2
TC263336	TD263336	M6	0,5	13	80	4,5	3,4	5,5
TC263356	TD263356	M7	0,75	14	80	5,5	4,3	6,2
TC263376	TD263376	M8	1	17	90	6	4,9	7
TC263386	TD263386	M8	0,75	14	80	6	4,9	7,2
TC263436	TD263436	M10	1,25	22	100	7	5,5	8,8
TC263446	TD263446	M10	1	18	90	7	5,5	9
TC263456	TD263456	M10	0,75	18	90	7	5,5	9,2

Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC263516	TD263516	M12	1,5	22	100	9	7	10,5
TC263526	TD263526	M12	1,25	22	100	9	7	10,8
TC263536	TD263536	M12	1	18	100	9	7	11
TC263556	TD263556	M14	1,5	22	100	11	9	12,5
TC263566	TD263566	M14	1,25	22	100	11	9	12,8
TC263616	TD263616	M16	1,5	22	100	12	9	14,5
TC263676	TD263676	M18	1,5	25	110	14	11	16,5
TC263726	TD263726	M20	1,5	25	125	16	12	18,5
TC263766	TD263766	M22	1,5	25	125	18	14,5	20,5
TC263806	TD263806	M24	1,5	27	140	18	14,5	22,5

### Серии TC413, TD413

### Spiral flute taps

Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC413256	TD413256	M4	0,5	5	63	2,8	2,1	3,5
TC413296	TD413296	M5	0,5	5	70	3,5	2,7	4,5
TC413326	TD413326	M6	0,75	8	80	4,5	3,4	5,2
TC413336	TD413336	M6	0,5	5	80	4,5	3,4	5,5
TC413356	TD413356	M7	0,75	10	80	5,5	4,3	6,2
TC413376	TD413376	M8	1	10	90	6	4,9	7
TC413386	TD413386	M8	0,75	8	80	6	4,9	7,2
TC413436	TD413436	M10	1,25	16	100	7	5,5	8,8
TC413446	TD413446	M10	1	10	90	7	5,5	9
TC413456	TD413456	M10	0,75	10	90	7	5,5	9,2

Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC413516	TD413516	M12	1,5	15	100	9	7	10,5
TC413526	TD413526	M12	1,25	15	100	9	7	10,8
TC413536	TD413536	M12	1	11	100	9	7	11
TC413556	TD413556	M14	1,5	15	100	11	9	12,5
TC413566	TD413566	M14	1,25	15	100	11	9	12,8
TC413616	TD413616	M16	1,5	15	100	12	9	14,5
TC413676	TD413676	M18	1,5	17	110	14	11	16,5
TC413726	TD413726	M20	1,5	17	125	16	12	18,5
TC413766	TD413766	M22	1,5	17	125	18	14,5	20,5
TC413806	TD413806	M24	1,5	20	140	18	14,5	22,5

Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали	Легированные стали			Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	>1200 Н/мм <sup>2</sup> (>HB350)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
	±	+			±				±		±				

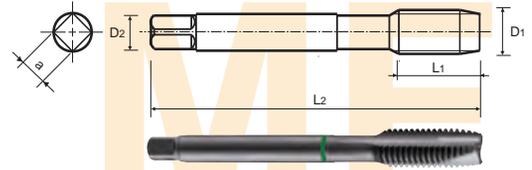
+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серии TQ438, TB438** Spiral point taps

**Нержавеющие стали**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



< M12		> M12								
MF	HSS PM	HSS E	DIN 374	6H	60°	B 4-5	Vap			

Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TQ438256	M4	0,5	10	63	2,8	2,1	3,5
TQ438296	M5	0,5	11	70	3,5	2,7	4,5
TQ438326	M6	0,75	13	80	4,5	3,4	5,2
TQ438336	M6	0,5	13	80	4,5	3,4	5,5
TQ438356	M7	0,75	14	80	5,5	4,3	6,2
TQ438376	M8	1	17	90	6	4,9	7
TQ438386	M8	0,75	14	80	6	4,9	7,2
TQ438436	M10	1,25	22	100	7	5,5	8,8
TQ438446	M10	1	18	90	7	5,5	9
TQ438456	M10	0,75	18	90	7	5,5	9,2
TQ438516	M12	1,5	22	100	9	7	10,5
TQ438526	M12	1,25	22	100	9	7	10,8
TQ438536	M12	1	18	100	9	7	11
TB438556	M14	1,5	22	100	11	9	12,5
TB438566	M14	1,25	22	100	11	9	12,8
TB438576	M14	1	18	100	11	9	13

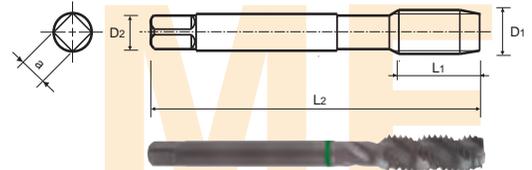
Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TB438616	M16	1,5	22	100	12	9	14,5
TB438626	M16	1	18	100	12	9	15
TB438676	M18	1,5	25	110	14	11	16,5
TB438686	M18	1	20	110	14	11	17
TB438726	M20	1,5	25	125	16	12	18,5
TB438736	M20	1	20	125	16	12	19
TB438766	M22	1,5	25	125	18	14,5	20,5
TB438776	M22	1	20	125	18	14,5	21
TB438796	M24	2	27	140	18	14,5	22
TB438806	M24	1,5	27	140	18	14,5	22,5
TB438856	M26	1,5	28	140	18	14,5	24,5
TB438876	M27	2	28	140	20	16	25
TB438886	M27	1,5	28	140	20	16	25,5
TB438916	M28	1,5	28	140	20	16	26,5
TB438966	M30	2	30	150	22	18	28
TB438976	M30	1,5	30	150	22	18	28,5

! Покрывание или дополнительная обработка поверхности доступна по запросу

**Серии TQ754, TB754** Spiral flute taps

**Нержавеющие стали**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



< M12		> M12								
MF	HSS PM	HSS E	45°	DIN 374	6H	60°	C 2-3	Vap		

Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TQ754256	M4	0,5	5	63	2,8	2,1	3,5
TQ754296	M5	0,5	5	70	3,5	2,7	4,5
TQ754326	M6	0,75	8	80	4,5	3,4	5,2
TQ754336	M6	0,5	5	80	4,5	3,4	5,5
TQ754356	M7	0,75	10	80	5,5	4,3	6,2
TQ754376	M8	1	10	90	6	4,9	7
TQ754386	M8	0,75	8	80	6	4,9	7,2
TQ754436	M10	1,25	16	100	7	5,5	8,8
TQ754446	M10	1	10	90	7	5,5	9
TQ754456	M10	0,75	10	90	7	5,5	9,2
TQ754516	M12	1,5	15	100	9	7	10,5
TQ754526	M12	1,25	15	100	9	7	10,8
TQ754536	M12	1	11	100	9	7	11
TB754556	M14	1,5	15	100	11	9	12,5
TB754566	M14	1,25	15	100	11	9	12,8
TB754576	M14	1	11	100	11	9	13

Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TB754616	M16	1,5	15	100	12	9	14,5
TB754626	M16	1	12	100	12	9	15
TB754676	M18	1,5	17	110	14	11	16,5
TB754686	M18	1	13	110	14	11	17
TB754726	M20	1,5	17	125	16	12	18,5
TB754736	M20	1	14	125	16	12	19
TB754766	M22	1,5	17	125	18	14,5	20,5
TB754776	M22	1	14	125	18	14,5	21
TB754796	M24	2	20	140	18	14,5	22
TB754806	M24	1,5	20	140	18	14,5	22,5
TB754856	M26	1,5	20	140	18	14,5	24,5
TB754876	M27	2	20	140	20	16	25
TB754886	M27	1,5	20	140	20	16	25,5
TB754916	M28	1,5	20	140	20	16	26,5
TB754966	M30	2	22	150	22	18	28
TB754976	M30	1,5	22	150	22	18	28,5

Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

! Покрывание или дополнительная обработка поверхности доступна по запросу

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали			Чугуны	Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм² (<HB150)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<10% <400 Н/мм² (<HB120)
	±	±		+	+			±		+		±	+		

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

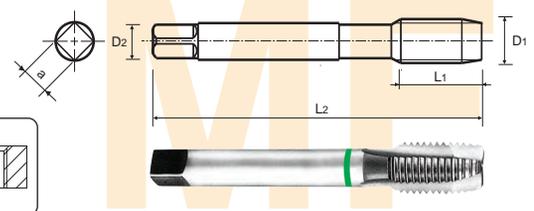
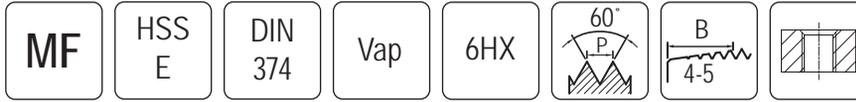
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серия TB123

### Spiral point taps

Нержавеющие стали

Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TB123256	○	M4	0,5	10	63	2,8	2,1	3,5
TB123296	○	M5	0,5	11	70	3,5	2,7	4,5
TB123326	○	M6	0,75	13	80	4,5	3,4	5,2
TB123336	○	M6	0,5	13	80	4,5	3,4	5,5
TB123356	○	M7	0,75	14	80	5,5	4,3	6,2
TB123376	○	M8	1	17	90	6	4,9	7
TB123386	○	M8	0,75	14	80	6	4,9	7,2
TB123436	○	M10	1,25	22	100	7	5,5	8,8
TB123446	○	M10	1	18	90	7	5,5	9
TB123456	○	M10	0,75	18	90	7	5,5	9,2

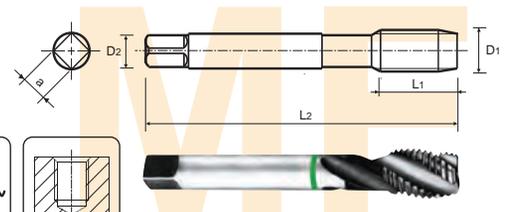
Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TB123516	○	M12	1,5	22	100	9	7	10,5
TB123526	○	M12	1,25	22	100	9	7	10,8
TB123536	○	M12	1	18	100	9	7	11
TB123556	○	M14	1,5	22	100	11	9	12,5
TB123566	○	M14	1,25	22	100	11	9	12,8
TB123616	○	M16	1,5	22	100	12	9	14,5
TB123676	○	M18	1,5	25	110	14	11	16,5
TB123726	○	M20	1,5	25	125	16	12	18,5
TB123766	○	M22	1,5	25	125	18	14,5	20,5
TB123806	○	M24	1,5	27	140	18	14,5	22,5

### Серия TB183

### Spiral flute taps

Нержавеющие стали

Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TB183256	●	M4	0,5	5	63	2,8	2,1	3,5
TB183296	●	M5	0,5	5	70	3,5	2,7	4,5
TB183326	●	M6	0,75	8	80	4,5	3,4	5,2
TB183336	○	M6	0,5	5	80	4,5	3,4	5,5
TB183356	○	M7	0,75	10	80	5,5	4,3	6,2
TB183376	●	M8	1	10	90	6	4,9	7
TB183386	●	M8	0,75	8	80	6	4,9	7,2
TB183436	●	M10	1,25	16	100	7	5,5	8,8
TB183446	●	M10	1	10	90	7	5,5	9
TB183456	●	M10	0,75	10	90	7	5,5	9,2

Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TB183516	●	M12	1,5	15	100	9	7	10,5
TB183526	●	M12	1,25	15	100	9	7	10,8
TB183536	●	M12	1	11	100	9	7	11
TB183556	●	M14	1,5	15	100	11	9	12,5
TB183566	●	M14	1,25	15	100	11	9	12,8
TB183616	●	M16	1,5	15	100	12	9	14,5
TB183676	●	M18	1,5	17	110	14	11	16,5
TB183726	○	M20	1,5	17	125	16	12	18,5
TB183766	○	M22	1,5	17	125	18	14,5	20,5
TB183806	○	M24	1,5	20	140	18	14,5	22,5

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

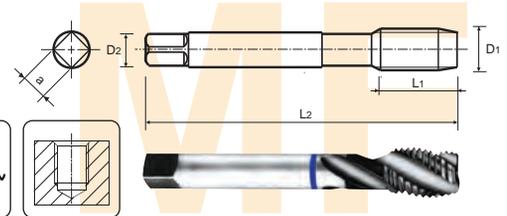
Углеродистые стали			Нержавеющие стали			Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)
+	+		+	+	+					±	±				

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TC963** Spiral flute taps

Алюминий и алюминиевые сплавы

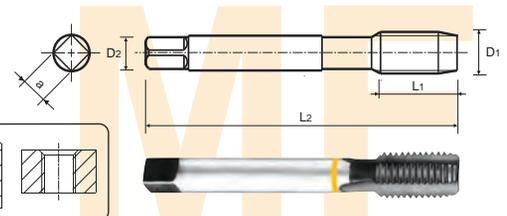


MF	HSS E	DIN 374	45°	Полированная поверхность	6H	60°	C 2-3	
----	-------	---------	-----	--------------------------	----	-----	-------	--

Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC963256	o	M4	0,5	5	63	2,8	2,1	3,5
TC963296	o	M5	0,5	5	70	3,5	2,7	4,5
TC963326	o	M6	0,75	8	80	4,5	3,4	5,2
TC963336	o	M6	0,5	5	80	4,5	3,4	5,5
TC963356	o	M7	0,75	10	80	5,5	4,3	6,2
TC963376	o	M8	1	10	90	6	4,9	7
TC963386	o	M8	0,75	8	80	6	4,9	7,2
TC963436	o	M10	1,25	16	100	7	5,5	8,8
TC963446	o	M10	1	10	90	7	5,5	9
TC963456	o	M10	0,75	10	90	7	5,5	9,2

Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC963516	o	M12	1,5	15	100	9	7	10,5
TC963526	o	M12	1,25	15	100	9	7	10,8
TC963536	o	M12	1	11	100	9	7	11
TC963556	o	M14	1,5	15	100	11	9	12,5
TC963566	o	M14	1,25	15	100	11	9	12,8
TC963616	o	M16	1,5	15	100	12	9	14,5
TC963676	o	M18	1,5	17	110	14	11	16,5
TC963726	o	M20	1,5	17	125	16	12	18,5
TC963766	o	M22	1,5	17	125	18	14,5	20,5
TC963806	o	M24	1,5	20	140	18	14,5	22,5

**Серия TC473** Straight Flute taps

 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


MF	HSS E	DIN 374	Полированная поверхность	6H	60°	C 2-3	
----	-------	---------	--------------------------	----	-----	-------	--

Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC473256	o	M4	0,5	10	63	2,8	2,1	3,5
TC473296	o	M5	0,5	11	70	3,5	2,7	4,5
TC473326	o	M6	0,75	13	80	4,5	3,4	5,2
TC473336	o	M6	0,5	13	80	4,5	3,4	5,5
TC473356	o	M7	0,75	14	80	5,5	4,3	6,2
TC473376	o	M8	1	17	90	6	4,9	7
TC473386	o	M8	0,75	14	80	6	4,9	7,2
TC473936	o	M8	0,5	14	80	6	4,9	7,5
TC473436	o	M10	1,25	22	100	7	5,5	8,8
TC473446	o	M10	1	18	90	7	5,5	9
TC473456	o	M10	0,75	18	90	7	5,5	9,2

Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC473516	o	M12	1,5	22	100	9	7	10,5
TC473526	o	M12	1,25	22	100	9	7	10,8
TC473536	o	M12	1	18	100	9	7	11
TC473556	o	M14	1,5	22	100	11	9	12,5
TC473566	o	M14	1,25	22	100	11	9	12,8
TC473576	o	M14	1	18	100	11	9	13
TC473616	o	M16	1,5	22	100	12	9	14,5
TC473676	o	M18	1,5	25	110	14	11	16,5
TC473726	o	M20	1,5	25	125	16	12	18,5
TC473766	o	M22	1,5	25	125	18	14,5	20,5
TC473806	o	M24	1,5	27	140	18	14,5	22,5

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

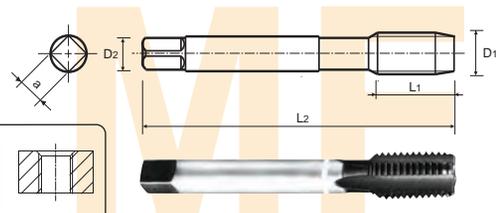
	Углеродистые стали			Легированные стали	Чугуны		Тi и сплавы	Cu и сплавы			Al и сплавы			
	<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
TC963	±	±	±				±	+			+	+	+	
TC473	±	±		±	±	±			±	±				±

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

o на складе в Европе; • на складе в Москве

## Серия TE403 Straight Flute taps

Чугуны

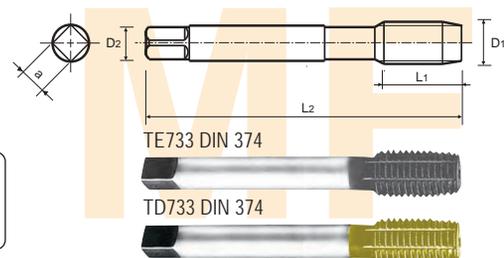


Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TE403256	M4	0,5	10	63	2,8	2,1	3,5
TE403296	M5	0,5	11	70	3,5	2,7	4,5
TE403326	M6	0,75	13	80	4,5	3,4	5,2
TE403336	M6	0,5	13	80	4,5	3,4	5,5
TE403356	M7	0,75	14	80	5,5	4,3	6,2
TE403376	M8	1	17	90	6	4,9	7
TE403386	M8	0,75	14	80	6	4,9	7,2
TE403436	M10	1,25	22	100	7	5,5	8,8
TE403446	M10	1	18	90	7	5,5	9
TE403456	M10	0,75	18	90	7	5,5	9,2

Обозначение	MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TE403516	M12	1,5	22	100	9	7	10,5
TE403526	M12	1,25	22	100	9	7	10,8
TE403536	M12	1	18	100	9	7	11
TE403556	M14	1,5	22	100	11	9	12,5
TE403566	M14	1,25	22	100	11	9	12,8
TE403616	M16	1,5	22	100	12	9	14,5
TE403676	M18	1,5	25	110	14	11	16,5
TE403726	M20	1,5	25	125	16	12	18,5
TE403766	M22	1,5	25	125	18	14,5	20,5
TE403806	M24	1,5	27	140	18	14,5	22,5

## Серии TE733, TD733 Cold forming taps

Материалы с относительным удлинением 8 - 10%



Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
NI	TiN							
TE733256	TD733256	M4	0,5	10	63	2,8	2,1	3,75
TE733296	TD733296	M5	0,5	11	70	3,5	2,7	4,75
TE733326	TD733326	M6	0,75	13	80	4,5	3,4	5,65
TE733336	TD733336	M6	0,5	13	80	4,5	3,4	5,75
TE733356	TD733356	M7	0,75	14	80	5,5	4,3	6,65
TE733376	TD733376	M8	1	17	90	6	4,9	7,50
TE733386	TD733386	M8	0,75	14	80	6	4,9	7,65
TE733436	TD733436	M10	1,25	22	100	7	5,5	9,4
TE733446	TD733446	M10	1	18	90	7	5,5	9,5

Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
NI	TiN							
TE733456	TD733456	M10	0,75	18	90	7	5,5	9,65
TE733516	TD733516	M12	1,5	22	100	9	7	11,25
TE733526	TD733526	M12	1,25	22	100	9	7	11,4
TE733536	TD733536	M12	1	18	100	9	7	11,5
TE733556	TD733556	M14	1,5	22	100	11	9	13,25
TE733566	TD733566	M14	1,25	22	100	11	9	13,4
TE733616	TD733616	M16	1,5	22	100	12	9	15,25
TE733676	TD733676	M18	1,5	25	110	14	11	17,25
TE733726	TD733726	M20	1,5	25	125	16	12	19,25

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали	Легированные стали	Нержавеющие стали		Чугуны			Ti и сплавы	Ni и сплавы	Cu и сплавы		Al и сплавы		
	<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <700 Н/мм² (<HB200)	<700 Н/мм² (<HB200)	<500 Н/мм² (<HB150)	<350 Н/мм² (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<10% <400 Н/мм² (<HB120)
TE403					+	+					±			
TE733, TD733	+	+	+	±	±			±	+	±		±	+	±

+ оптимальный выбор; ± возможное применение  
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TC834/TD834/TB834**
**Spiral point taps**
**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



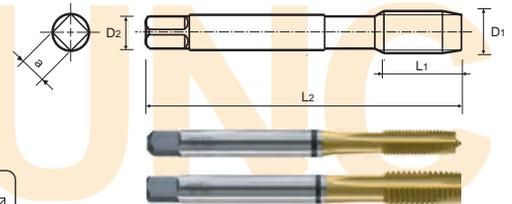
Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC834162	○	4	40	11	56	3,5	2,7	2,3
TC834202	○	5	40	11	56	3,5	2,7	2,6
TC834242	○	6	32	12	56	4	3	2,85
TC834282	○	8	32	13	63	4,5	3,4	3,5
TC834322	○	10	24	15	70	6	4,9	3,9
TC834362	○	12	24	16	80	6	4,9	4,5
TC834402	○	1/4"	20	17	80	7	5,5	5,2
TC834442	○	5/16"	18	20	90	8	6,2	6,6

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TC834482	○	3/8"	16	22	100	9	7	8
TC834522	○	7/16"	14	22	100	8	6,2	9,4
TC834562	○	1/2"	13	25	110	9	7	10,75
TC834602	○	9/16"	12	26	110	11	9	12,25
TC834642	○	5/8"	11	27	110	12	9	13,5
TC834702	○	3/4"	10	30	125	14	11	16,5
TC834742	○	7/8"	9	32	140	18	14,5	19,5
TC834782	○	1"	8	36	160	20	16	22,25

 Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1"  
 По запросу возможно изготовление с покрытием TiCN, TiAlN. TD834 - TiN, TB834 - Var.

**Серии TCJ01/TDJ01**
**Spiral point taps**
**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TCJ01162	○	4	40	11	56	3,5	2,7	2,3
TCJ01202	○	5	40	11	56	3,5	2,7	2,6
TCJ01242	○	6	32	12	56	4	3	2,85
TCJ01282	○	8	32	13	63	4,5	3,4	3,5
TCJ01322	○	10	24	15	70	6	4,9	3,9
TCJ01362	○	12	24	16	80	6	4,9	4,5
TCJ01402	○	1/4"	20	17	80	7	5,5	5,2
TCJ01442	○	5/16"	18	20	90	8	6,2	6,6

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм		D1, мм
TCJ01482	○	3/8"	16	22	100	9	7	8
TCJ01522	○	7/16"	14	22	100	8	6,2	9,4
TCJ01562	○	1/2"	13	25	110	9	7	10,75
TCJ01602	○	9/16"	12	26	110	11	9	12,25
TCJ01642	○	5/8"	11	27	110	12	9	13,5
TCJ01702	○	3/4"	10	30	125	14	11	16,5
TCJ01742	○	7/8"	9	32	140	18	14,5	19,5
TCJ01782	○	1"	8	36	160	20	16	22,25

По запросу возможно изготовление с покрытием TiN - TDJ01.

Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	
+	+		+	+	+						+	+	+	+	

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TC824/TD824/TB824**
**Spiral flute taps**
**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



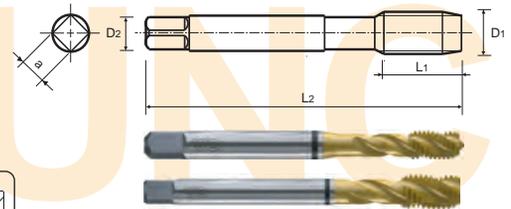
Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TC824162	○	4	40	6	56	3,5	2,7	2,3
TC824202	○	5	40	7	56	3,5	2,7	2,6
TC824242	○	6	32	7	56	4	3	2,85
TC824282	○	8	32	8	63	4,5	3,4	3,5
TC824322	○	10	24	10	70	6	4,9	3,9
TC824362	○	12	24	10	80	6	4,9	4,5
TC824402	○	1/4"	20	13	80	7	5,5	5,2
TC824442	○	5/16"	18	14	90	8	6,2	6,6

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TC824482	○	3/8"	16	16	100	9	7	8
TC824522	○	7/16"	14	17	100	8	6,2	9,4
TC824562	○	1/2"	13	20	110	9	7	10,75
TC824602	○	9/16"	12	20	110	11	9	12,25
TC824642	○	5/8"	11	22	110	12	9	13,5
TC824702	○	3/4"	10	25	125	14	11	16,5
TC824742	○	7/8"	9	27	140	18	14,5	19,5
TC824782	○	1"	8	30	160	20	16	22,25

 Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1"  
 По запросу возможно изготовление с покрытием TiCN, TiAlN. TD824 - TiN, TB824 - Var.

**Серии TCE01/TDE01**
**Spiral point taps**
**Универсального применения. Укороченная заходная часть**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TCE01162	○	4	40	6	56	3,5	2,7	2,3
TCE01202	○	5	40	7	56	3,5	2,7	2,6
TCE01242	○	6	32	7	56	4	3	2,85
TCE01282	○	8	32	8	63	4,5	3,4	3,5
TCE01322	○	10	24	10	70	6	4,9	3,9
TCE01362	○	12	24	10	80	6	4,9	4,5
TCE01402	○	1/4"	20	13	80	7	5,5	5,2
TCE01442	○	5/16"	18	14	90	8	6,2	6,6

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TCE01482	○	3/8"	16	16	100	9	7	8
TCE01522	○	7/16"	14	17	100	8	6,2	9,4
TCE01562	○	1/2"	13	20	110	9	7	10,75
TCE01602	○	9/16"	12	20	110	11	9	12,25
TCE01642	○	5/8"	11	22	110	12	9	13,5
TCE01702	○	3/4"	10	25	125	14	11	16,5
TCE01742	○	7/8"	9	27	140	18	14,5	19,5
TCE01782	○	1"	8	30	160	20	16	22,25

По запросу возможно изготовление с покрытием TiN - TDE01.

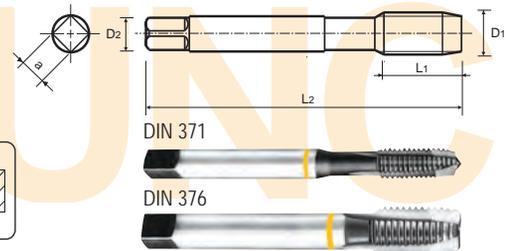
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)	
+	+		+	+	+						+	+	+	+	

 + оптимальный выбор; ± возможное применение  
 ○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серия TC214 Spiral point taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>



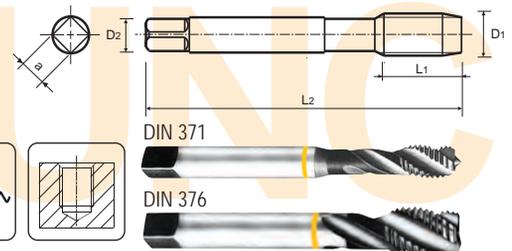
Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TC214162	○	4	40	11	56	3,5	2,7	2,3
TC214202	○	5	40	11	56	3,5	2,7	2,6
TC214242	○	6	32	12	56	4	3	2,85
TC214282	○	8	32	13	63	4,5	3,4	3,5
TC214322	○	10	24	15	70	6	4,9	3,9
TC214362	○	12	24	16	80	6	4,9	4,5
TC214402	○	1/4"	20	17	80	7	5,5	5,2
TC214442	○	5/16"	18	20	90	8	6,2	6,6
TC214482	○	3/8"	16	22	100	9	7	8

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TC214522	○	7/16"	14	22	100	8	6,2	9,4
TC214562	○	1/2"	13	25	110	9	7	10,75
TC214602	○	9/16"	12	26	110	11	9	12,25
TC214642	○	5/8"	11	27	110	12	9	13,5
TC214702	○	3/4"	10	30	125	14	11	16,5
TC214742	○	7/8"	9	32	140	18	14,5	19,5
TC214782	○	1"	8	36	160	20	16	22,25
TC214822	○	1 1/8"	7	40	180	22	18	25

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1 1/8"

### Серия TC144 Spiral flute taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TC144162	○	4	40	6	56	3,5	2,7	2,3
TC144202	○	5	40	7	56	3,5	2,7	2,6
TC144242	○	6	32	7	56	4	3	2,85
TC144282	○	8	32	8	63	4,5	3,4	3,5
TC144322	○	10	24	10	70	6	4,9	3,9
TC144362	○	12	24	10	80	6	4,9	4,5
TC144402	○	1/4"	20	13	80	7	5,5	5,2
TC144442	○	5/16"	18	14	90	8	6,2	6,6
TC144482	○	3/8"	16	16	100	9	7	8

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TC144522	○	7/16"	14	17	100	8	6,2	9,4
TC144562	○	1/2"	13	20	110	9	7	10,75
TC144602	○	9/16"	12	20	110	11	9	12,25
TC144642	○	5/8"	11	22	110	12	9	13,5
TC144702	○	3/4"	10	25	125	14	11	16,5
TC144742	○	7/8"	9	27	140	18	14,5	19,5
TC144782	○	1"	8	30	160	20	16	22,25
TC144822	○	1 1/8"	7	35	180	22	18	25

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1 1/8"

Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

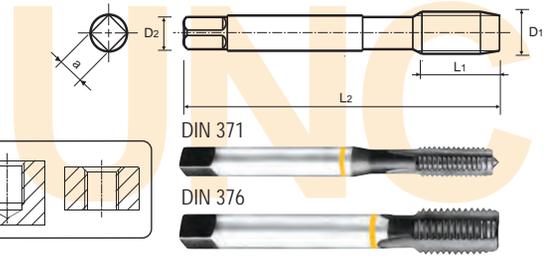
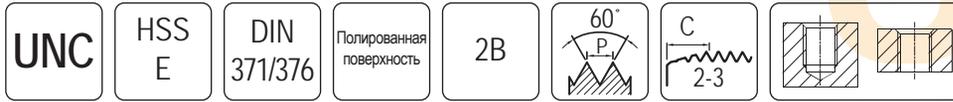
Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
	+	+					+	±		±		+	±	±	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

## Серия TC424 Straight flute taps

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>



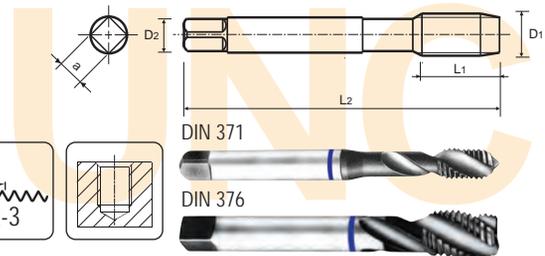
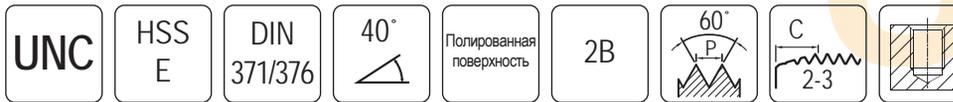
Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC424162	○	4	40	11	56	3,5	2,7
TC424202	○	5	40	11	56	3,5	2,7
TC424242	○	6	32	12	56	4	3
TC424282	○	8	32	13	63	4,5	3,4
TC424322	○	10	24	15	70	6	4,9
TC424362	○	12	24	16	80	6	4,9
TC424402	○	1/4"	20	17	80	7	5,5
TC424442	○	5/16"	18	20	90	8	6,2
TC424482	○	3/8"	16	22	100	9	7

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC424522	○	7/16"	14	22	100	8	6,2
TC424562	○	1/2"	13	25	110	9	7
TC424602	○	9/16"	12	26	110	11	9
TC424642	○	5/8"	11	27	110	12	9
TC424702	○	3/4"	10	30	125	14	11
TC424742	○	7/8"	9	32	140	18	14,5
TC424782	○	1"	8	36	160	20	16
TC424822	○	1 1/8"	7	40	180	22	18

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1 1/8"

## Серия TC169 Spiral flute taps

Алюминий и алюминиевые сплавы



Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC169162	○	4	40	6	56	3,5	2,7
TC169202	○	5	40	7	56	3,5	2,7
TC169242	○	6	32	7	56	4	3
TC169282	○	8	32	8	63	4,5	3,4
TC169322	○	10	24	10	70	6	4,9
TC169362	○	12	24	10	80	6	4,9
TC169402	○	1/4"	20	13	80	7	5,5
TC169442	○	5/16"	18	14	90	8	6,2
TC169482	○	3/8"	16	16	100	9	7

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC169522	○	7/16"	14	17	100	8	6,2
TC169562	○	1/2"	13	20	110	9	7
TC169602	○	9/16"	12	20	110	11	9
TC169642	○	5/8"	11	22	110	12	9
TC169702	○	3/4"	10	25	125	14	11
TC169742	○	7/8"	9	27	140	18	14,5
TC169782	○	1"	8	30	160	20	16
TC169822	○	1 1/8"	7	35	180	22	18

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1 1/8"

Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали		Легированные стали		Чугуны		Ti и сплавы		Cu и сплавы			Al и сплавы		
	<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0.5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
TC424	±	±	±	±	±	±			±	±				±
TC169	±	±	±			±		+			+	+	+	

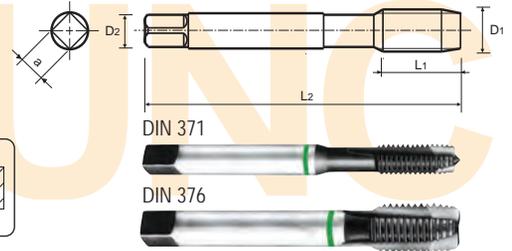
+ оптимальный выбор; ± возможное применение  
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серия TB264

### Spiral point taps

Нержавеющие стали

Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TB264162	○	4	40	11	56	3,5	2,7	2,3
TB264202	○	5	40	11	56	3,5	2,7	2,6
TB264242	○	6	32	12	56	4	3	2,85
TB264282	○	8	32	13	63	4,5	3,4	3,5
TB264322	○	10	24	15	70	6	4,9	3,9
TB264362	○	12	24	16	80	6	4,9	4,5
TB264402	○	1/4"	20	17	80	7	5,5	5,2
TB264442	○	5/16"	18	20	90	8	6,2	6,6
TB264482	○	3/8"	16	22	100	9	7	8

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TB264522	○	7/16"	14	22	100	8	6,2	9,4
TB264562	○	1/2"	13	25	110	9	7	10,75
TB264602	○	9/16"	12	26	110	11	9	12,25
TB264642	○	5/8"	11	27	110	12	9	13,5
TB264702	○	3/4"	10	30	125	14	11	16,5
TB264742	○	7/8"	9	32	140	18	14,5	19,5
TB264782	○	1"	8	36	160	20	16	22,25
TB264822	○	1*1/8"	7	40	180	22	18	25

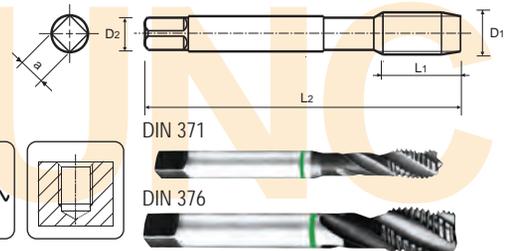
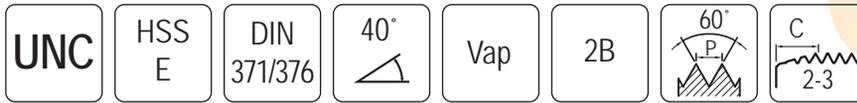
Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1\*1/8"

### Серия TB904

### Spiral flute taps

Нержавеющие стали

Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TB904162	○	4	40	6	56	3,5	2,7	2,3
TB904202	○	5	40	7	56	3,5	2,7	2,6
TB904242	○	6	32	7	56	4	3	2,85
TB904282	○	8	32	8	63	4,5	3,4	3,5
TB904322	○	10	24	10	70	6	4,9	3,9
TB904362	○	12	24	10	80	6	4,9	4,5
TB904402	○	1/4"	20	13	80	7	5,5	5,2
TB904442	○	5/16"	18	14	90	8	6,2	6,6
TB904482	○	3/8"	16	16	100	9	7	8

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TB904522	○	7/16"	14	17	100	8	6,2	9,4
TB904562	○	1/2"	13	20	110	9	7	10,75
TB904602	○	9/16"	12	20	110	11	9	12,25
TB904642	○	5/8"	11	22	110	12	9	13,5
TB904702	○	3/4"	10	25	125	14	11	16,5
TB904742	○	7/8"	9	27	140	18	14,5	19,5
TB904782	○	1"	8	30	160	20	16	22,25
TB904822	○	1*1/8"	7	35	180	22	18	25

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1\*1/8"

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали			Нержавеющие стали			Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)
+	+		+	+	+					±	±				

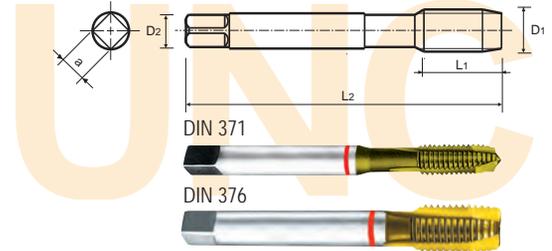
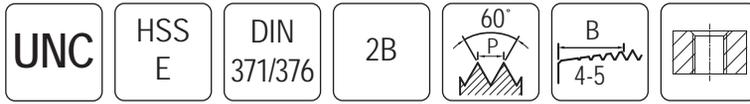
+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серии TC244, TD244

### Spiral point taps

Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение		UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC244162	TD244162	4	40	11	56	3,5	2,7	2,3
TC244202	TD244202	5	40	11	56	3,5	2,7	2,6
TC244242	TD244242	6	32	12	56	4	3	2,85
TC244282	TD244282	8	32	13	63	4,5	3,4	3,5
TC244322	TD244322	10	24	15	70	6	4,9	3,9
TC244362	TD244362	12	24	16	80	6	4,9	4,5
TC244402	TD244402	1/4"	20	17	80	7	5,5	5,2
TC244442	TD244442	5/16"	18	20	90	8	6,2	6,6
TC244482	TD244482	3/8"	16	22	100	9	7	8

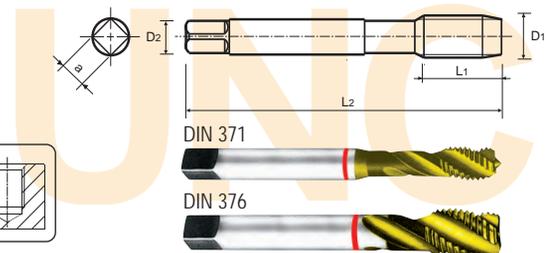
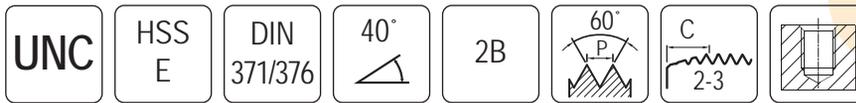
Обозначение		UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC244522	TD244522	7/16"	14	22	100	8	6,2	9,4
TC244562	TD244562	1/2"	13	25	110	9	7	10,75
TC244602	TD244602	9/16"	12	26	110	11	9	12,25
TC244642	TD244642	5/8"	11	27	110	12	9	13,5
TC244702	TD244702	3/4"	10	30	125	14	11	16,5
TC244742	TD244742	7/8"	9	32	140	18	14,5	19,5
TC244782	TD244782	1"	8	36	160	20	16	22,25
TC244822	TD244822	1 1/8"	7	40	180	22	18	25

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1 1/8"

### Серии TC174, TD174

### Spiral flute taps

Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение		UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC174162	TD174162	4	40	6	56	3,5	2,7	2,3
TC174202	TD174202	5	40	7	56	3,5	2,7	2,6
TC174242	TD174242	6	32	7	56	4	3	2,85
TC174282	TD174282	8	32	8	63	4,5	3,4	3,5
TC174322	TD174322	10	24	10	70	6	4,9	3,9
TC174362	TD174362	12	24	10	80	6	4,9	4,5
TC174402	TD174402	1/4"	20	13	80	7	5,5	5,2
TC174442	TD174442	5/16"	18	14	90	8	6,2	6,6
TC174482	TD174482	3/8"	16	16	100	9	7	8

Обозначение		UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
Без покрытия	TiN							
TC174522	TD174522	7/16"	14	17	100	8	6,2	9,4
TC174562	TD174562	1/2"	13	20	110	9	7	10,75
TC174602	TD174602	9/16"	12	20	110	11	9	12,25
TC174642	TD174642	5/8"	11	22	110	12	9	13,5
TC174702	TD174702	3/4"	10	25	125	14	11	16,5
TC174742	TD174742	7/8"	9	27	140	18	14,5	19,5
TC174782	TD174782	1"	8	30	160	20	16	22,25
TC174822	TD174822	1 1/8"	7	35	180	22	18	25

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1 1/8"

Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

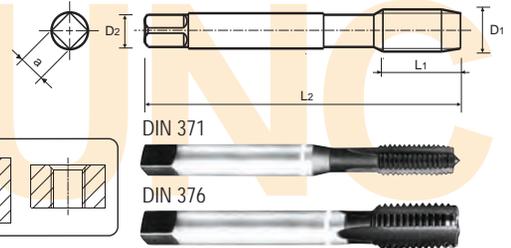
Углеродистые стали	Легированные стали			Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	>1200 Н/мм <sup>2</sup> (>HB350)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
	±	+			±				±		±				

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TE434**
**Spiral point taps**

Чугуны



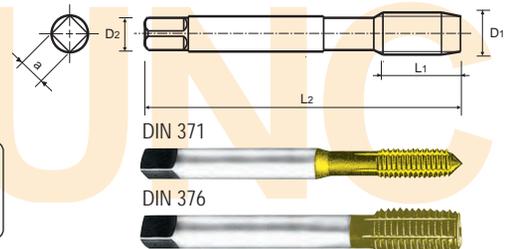
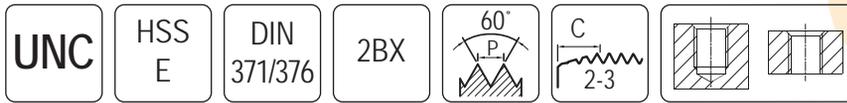
Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TE434162	○	4	40	11	56	3,5	2,7	2,3
TE434202	○	5	40	11	56	3,5	2,7	2,6
TE434242	○	6	32	12	56	4	3	2,85
TE434282	○	8	32	13	63	4,5	3,4	3,5
TE434322	○	10	24	15	70	6	4,9	3,9
TE434362	○	12	24	16	80	6	4,9	4,5
TE434402	○	1/4"	20	17	80	7	5,5	5,2
TE434442	○	5/16"	18	20	90	8	6,2	6,6
TE434482	○	3/8"	16	22	100	9	7	8

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TE434522	○	7/16"	14	22	100	8	6,2	9,4
TE434562	○	1/2"	13	25	110	9	7	10,75
TE434602	○	9/16"	12	26	110	11	9	12,25
TE434642	○	5/8"	11	27	110	12	9	13,5
TE434702	○	3/4"	10	30	125	14	11	16,5
TE434742	○	7/8"	9	32	140	18	14,5	19,5
TE434782	○	1"	8	36	160	20	16	22,25
TE434822	○	1*1/8"	7	40	180	22	18	25

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 1\*1/8"

**Серии TE704, TD704**
**Cold forming taps**

Чугуны



Обозначение		UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм		
NI	TiN									
TE704202	○	TD704202	○	5	40	11	56	3,5	2,7	2,87
TE704242	○	TD704242	○	6	32	12	56	4	3	3,1
TE704282	○	TD704282	○	8	32	13	63	4,5	3,4	3,8
TE704322	○	TD704322	○	10	24	15	70	6	4,9	4,3
TE704362	○	TD704362	○	12	24	16	80	6	4,9	4,95
TE704402	○	TD704402	○	1/4"	20	17	80	7	5,5	5,75
TE704442	○	TD704442	○	5/16"	18	20	90	8	6,2	7,25

Обозначение		UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм		
NI	TiN									
TE704482	○	TD704482	○	3/8"	16	22	100	9	7	8,75
TE704522	○	TD704522	○	7/16"	14	22	100	8	6,2	10,2
TE704562	○	TD704562	○	1/2"	13	25	110	9	7	11,7
TE704602	○	TD704602	○	9/16"	12	26	110	11	9	13,2
TE704642	○	TD704642	○	5/8"	11	27	110	12	9	14,7
TE704702	○	TD704702	○	3/4"	10	30	125	14	11	17,8

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 5 - 3/8" и по DIN 376 для резьб 7/16" - 3/4"

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали		Легированные стали	Чугуны		Нержавеющие стали		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
	<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	Серый чугун <500 Н/мм² (<HB150)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм² (<HB250)	<700 Н/мм² (<HB200)	<500 Н/мм² (<HB150)	<350 Н/мм² (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<10% <400 Н/мм² (<HB120)	
TE434				+	+										
TE704, TD704	+	+	+			±	±	±	+	±		±	+	±	

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

## Серия TC874/TD874/TB874

### Spiral point taps

Универсального применения

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилю-генераторной схеме



Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TC874182	○	4	48	11	56	3,5	2,7	2,4
TC874222	○	5	44	11	56	3,5	2,7	2,7
TC874262	○	6	40	12	56	4	3	3
TC874302	○	8	36	13	63	4,5	3,4	3,5
TC874342	○	10	32	15	70	6	4,9	4,1
TC874382	○	12	28	16	80	6	4,9	4,7
TC874422	○	1/4"	28	17	80	7	5,5	5,5
TC874462	○	5/16"	24	17	90	8	6,2	6,9

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TC874502	○	3/8"	24	18	100	9	7	8,5
TC874542	○	7/16"	20	22	100	8	6,2	9,9
TC874582	○	1/2"	20	22	100	9	7	11,5
TC874622	○	9/16"	18	22	100	11	9	12,9
TC874662	○	5/8"	18	22	100	12	9	14,5
TC874722	○	3/4"	16	25	110	14	11	17,5
TC874762	○	7/8"	14	26	125	18	14,5	20,5
TC874802	○	1"	12	28	140	20	16	23,25

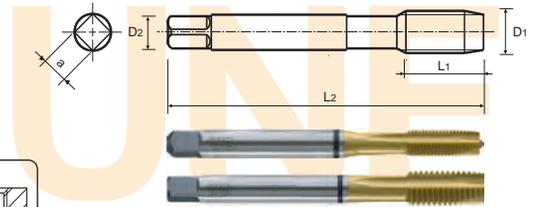
Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1"  
По запросу возможно изготовление с покрытием TiCN, TiAlN. TD874 - TiN, TB874 - Var.

## Серии TCJ02/TDJ02

### Spiral point taps

Универсального применения

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилю-генераторной схеме



Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TCJ02182	○	4	48	11	56	3,5	2,7	2,4
TCJ02222	○	5	44	11	56	3,5	2,7	2,7
TCJ02262	○	6	40	12	56	4	3	3
TCJ02302	○	8	36	13	63	4,5	3,4	3,5
TCJ02342	○	10	32	15	70	6	4,9	4,1
TCJ02382	○	12	28	16	80	6	4,9	4,7
TCJ02422	○	1/4"	28	17	80	7	5,5	5,5
TCJ02462	○	5/16"	24	17	90	8	6,2	6,9

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TCJ02502	○	3/8"	24	18	100	9	7	8,5
TCJ02542	○	7/16"	20	22	100	8	6,2	9,9
TCJ02582	○	1/2"	20	22	100	9	7	11,5
TCJ02622	○	9/16"	18	22	100	11	9	12,9
TCJ02662	○	5/8"	18	22	100	12	9	14,5
TCJ02722	○	3/4"	16	25	110	14	11	17,5
TCJ02762	○	7/8"	14	26	125	18	14,5	20,5
TCJ02802	○	1"	12	28	140	20	16	23,25

По запросу возможно изготовление с покрытием TiN - TDJ02.

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

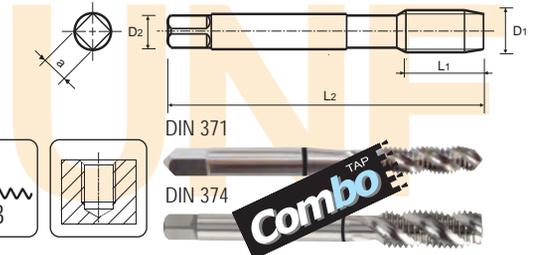
Углеродистые стали		Легированные стали	Нержавеющие стали	Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы		
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
+	+	+	+	+	+	+					+	+	+	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TC864/TD864/TB864**
**Spiral flute taps**
**Универсального применения**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



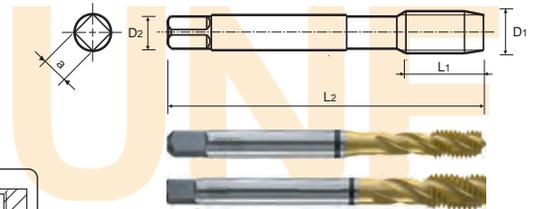
Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC864182	○	4	48	6	56	3,5	2,7
TC864222	○	5	44	7	56	3,5	2,7
TC864262	○	6	40	7	56	4	3
TC864302	○	8	36	8	63	4,5	3,4
TC864342	○	10	32	10	70	6	4,9
TC864382	○	12	28	10	80	6	4,9
TC864422	○	1/4"	28	10	80	7	5,5
TC864462	○	5/16"	24	10	90	8	6,2

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC864502	○	3/8"	24	10	100	9	7
TC864542	○	7/16"	20	13	100	8	6,2
TC864582	○	1/2"	20	13	100	9	7
TC864622	○	9/16"	18	15	100	11	9
TC864662	○	5/8"	18	15	100	12	9
TC864722	○	3/4"	16	17	110	14	11
TC864762	○	7/8"	14	17	125	18	14,5
TC864802	○	1"	12	20	140	20	16

 Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1"  
 По запросу возможно изготовление с покрытием TiCN, TiAlN. TD864 - TiN, TB864 - Var.

**Серии TCE02/TDE02**
**Spiral flute taps**
**Универсального применения. Укороченная заходная часть**

Запатентованная YG-1 геометрия режущей части обеспечивает более высокую стойкость инструмента за счет нарезания резьбы по профилно-генераторной схеме



Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TCE02182	○	4	48	6	56	3,5	2,7
TCE02222	○	5	44	7	56	3,5	2,7
TCE02262	○	6	40	7	56	4	3
TCE02302	○	8	36	8	63	4,5	3,4
TCE02342	○	10	32	10	70	6	4,9
TCE02382	○	12	28	10	80	6	4,9
TCE02422	○	1/4"	28	10	80	7	5,5
TCE02462	○	5/16"	24	10	90	8	6,2

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TCE02502	○	3/8"	24	10	100	9	7
TCE02542	○	7/16"	20	13	100	8	6,2
TCE02582	○	1/2"	20	13	100	9	7
TCE02622	○	9/16"	18	15	100	11	9
TCE02662	○	5/8"	18	15	100	12	9
TCE02722	○	3/4"	16	17	110	14	11
TCE02762	○	7/8"	14	17	125	18	14,5
TCE02802	○	1"	12	20	140	20	16

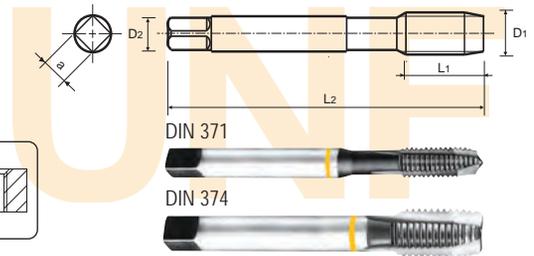
По запросу возможно изготовление с покрытием TiN - TDE02.

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм² (<HB120)	<850 Н/мм² (<HB250)	<1200 Н/мм² (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм² (<HB250)	<1100 Н/мм² (<HB300)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	<350 Н/мм² (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)	
+	+	+	+	+	+	+					+	+	+	+	

 + оптимальный выбор; ± возможное применение  
 ○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TC234** Spiral point taps

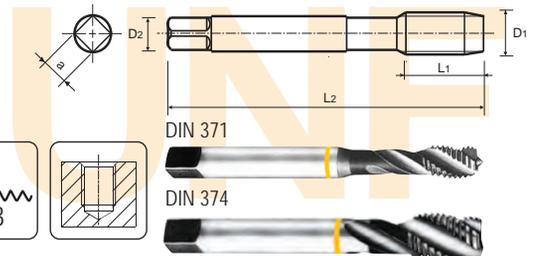
 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC234182	○	4	48	11	56	3,5	2,7
TC234222	○	5	44	11	56	3,5	2,7
TC234262	○	6	40	12	56	4	3
TC234302	○	8	36	13	63	4,5	3,4
TC234342	○	10	32	13	70	6	4,9
TC234382	○	12	28	16	80	6	4,9
TC234422	○	1/4"	28	17	80	7	5,5
TC234462	○	5/16"	24	17	90	8	6,2
TC234502	○	3/8"	24	18	100	9	7

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC234542	○	7/16"	20	22	100	8	6,2
TC234582	○	1/2"	20	22	100	9	7
TC234622	○	9/16"	18	22	100	11	9
TC234662	○	5/8"	18	22	100	12	9
TC234722	○	3/4"	16	25	110	14	11
TC234762	○	7/8"	14	26	125	18	14,5
TC234802	○	1"	12	28	140	20	16
TC234842	○	1 1/8"	12	30	150	22	18

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1 1/8"

**Серия TC124** Spiral flute taps

 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC124182	○	4	48	6	56	3,5	2,7
TC124222	○	5	44	7	56	3,5	2,7
TC124262	○	6	40	7	56	4	3
TC124302	○	8	36	8	63	4,5	3,4
TC124342	○	10	32	10	70	6	4,9
TC124382	○	12	28	10	80	6	4,9
TC124422	○	1/4"	28	10	80	7	5,5
TC124462	○	5/16"	24	10	90	8	6,2
TC124502	○	3/8"	24	10	100	9	7

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC124542	○	7/16"	20	13	100	8	6,2
TC124582	○	1/2"	20	13	100	9	7
TC124622	○	9/16"	18	15	100	11	9
TC124662	○	5/8"	18	15	100	12	9
TC124722	○	3/4"	16	17	110	14	11
TC124762	○	7/8"	14	17	125	18	14,5
TC124802	○	1"	12	20	140	20	16
TC124842	○	1 1/8"	12	22	150	22	18

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1 1/8"

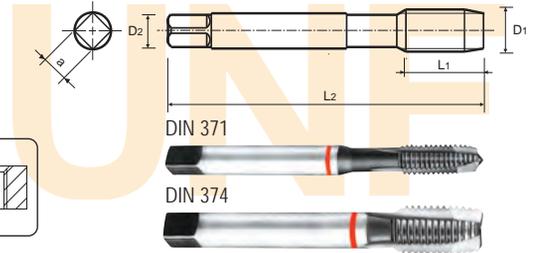
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Si и сплавы	Al и сплавы		
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
	+	+					+	±		±		+	±	±	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TC254** Spiral point taps

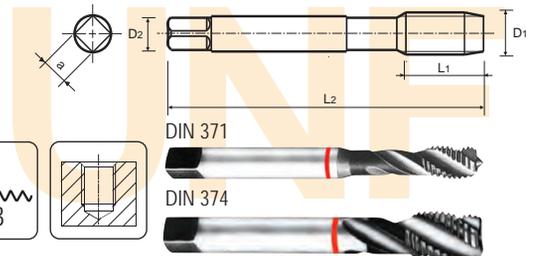
 Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC254182	○	4	48	11	56	3,5	2,7
TC254222	○	5	44	11	56	3,5	2,7
TC254262	○	6	40	12	56	4	3
TC254302	○	8	36	13	63	4,5	3,4
TC254342	○	10	32	13	70	6	4,9
TC254382	○	12	28	16	80	6	4,9
TC254422	○	1/4"	28	17	80	7	5,5
TC254462	○	5/16"	24	17	90	8	6,2
TC254502	○	3/8"	24	18	100	9	7

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC254542	○	7/16"	20	22	100	8	6,2
TC254582	○	1/2"	20	22	100	9	7
TC254622	○	9/16"	18	22	100	11	9
TC254662	○	5/8"	18	22	100	12	9
TC254722	○	3/4"	16	25	110	14	11
TC254762	○	7/8"	14	26	125	18	14,5
TC254802	○	1"	12	28	140	20	16
TC254842	○	1 1/8"	12	30	150	22	18

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1 1/8"

**Серия TC184** Spiral flute taps

 Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC184182	○	4	48	6	56	3,5	2,7
TC184222	○	5	44	7	56	3,5	2,7
TC184262	○	6	40	7	56	4	3
TC184302	○	8	36	8	63	4,5	3,4
TC184342	○	10	32	10	70	6	4,9
TC184382	○	12	28	10	80	6	4,9
TC184422	○	1/4"	28	10	80	7	5,5
TC184462	○	5/16"	24	10	90	8	6,2
TC184502	○	3/8"	24	10	100	9	7

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC184542	○	7/16"	20	13	100	8	6,2
TC184582	○	1/2"	20	13	100	9	7
TC184622	○	9/16"	18	15	100	11	9
TC184662	○	5/8"	18	15	100	12	9
TC184722	○	3/4"	16	17	110	14	11
TC184762	○	7/8"	14	17	125	18	14,5
TC184802	○	1"	12	20	140	20	16
TC184842	○	1 1/8"	12	22	150	22	18

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1 1/8"

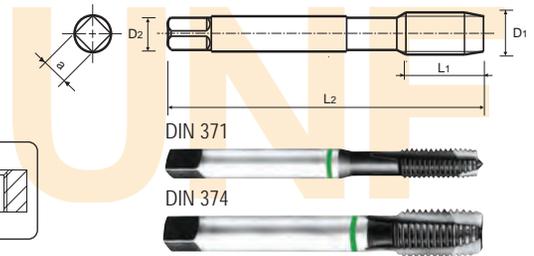
Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали	Легированные стали			Нержавеющие стали		Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	>1200 Н/мм <sup>2</sup> (>HB350)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
	±	+			±										

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TB274** Spiral point taps

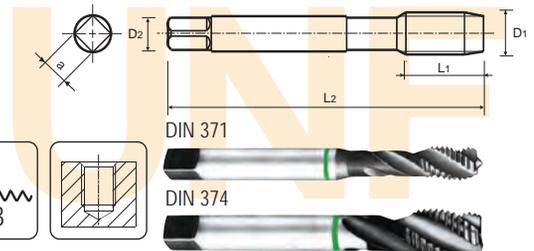
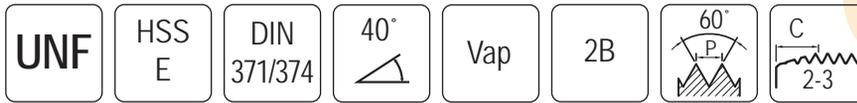
 Нержавеющие стали  
 Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TB274182	○	4	48	11	56	3,5	2,7
TB274222	○	5	44	11	56	3,5	2,7
TB274262	○	6	40	12	56	4	3
TB274302	○	8	36	13	63	4,5	3,4
TB274342	○	10	32	13	70	6	4,9
TB274382	○	12	28	16	80	6	4,9
TB274422	○	1/4"	28	17	80	7	5,5
TB274462	○	5/16"	24	17	90	8	6,2
TB274502	○	3/8"	24	18	100	9	7

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TB274542	○	7/16"	20	22	100	8	6,2
TB274582	○	1/2"	20	22	100	9	7
TB274622	○	9/16"	18	22	100	11	9
TB274662	○	5/8"	18	22	100	12	9
TB274722	○	3/4"	16	25	110	14	11
TB274762	○	7/8"	14	26	125	18	14,5
TB274802	○	1"	12	28	140	20	16
TB274842	○	1 1/8"	12	30	150	22	18

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1 1/8"

**Серия TB924** Spiral flute taps

 Нержавеющие стали  
 Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TB924182	○	4	48	6	56	3,5	2,7
TB924222	○	5	44	7	56	3,5	2,7
TB924262	○	6	40	7	56	4	3
TB924302	○	8	36	8	63	4,5	3,4
TB924342	○	10	32	10	70	6	4,9
TB924382	○	12	28	10	80	6	4,9
TB924422	○	1/4"	28	10	80	7	5,5
TB924462	○	5/16"	24	10	90	8	6,2
TB924502	○	3/8"	24	10	100	9	7

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TB924542	○	7/16"	20	13	100	8	6,2
TB924582	○	1/2"	20	13	100	9	7
TB924622	○	9/16"	18	15	100	11	9
TB924662	○	5/8"	18	15	100	12	9
TB924722	○	3/4"	16	17	110	14	11
TB924762	○	7/8"	14	17	125	18	14,5
TB924802	○	1"	12	20	140	20	16
TB924842	○	1 1/8"	12	22	150	22	18

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1 1/8"

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

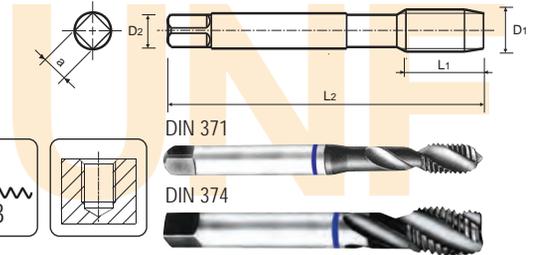
Углеродистые стали			Нержавеющие стали			Чугуны		Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Серый чугун <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)
+	+		+	+	+					±	±				

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TC170**
**Spiral flute taps**

Алюминий и алюминиевые сплавы

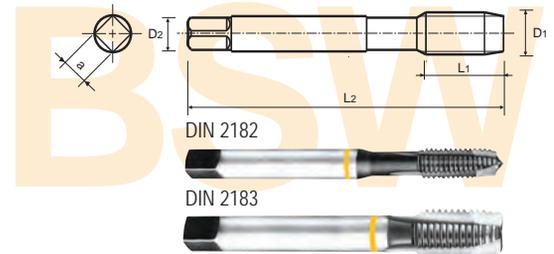


Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC170182	4	48	6	56	3,5	2,7	2,4
TC170222	5	44	7	56	3,5	2,7	2,7
TC170262	6	40	7	56	4	3	3
TC170302	8	36	8	63	4,5	3,4	3,5
TC170342	10	32	10	70	6	4,9	4,1
TC170382	12	28	10	80	6	4,9	4,7
TC170422	1/4"	28	10	80	7	5,5	5,5
TC170462	5/16"	24	10	90	8	6,2	6,9
TC170502	3/8"	24	10	100	9	7	8,5

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC170542	7/16"	20	13	100	8	6,2	9,9
TC170582	1/2"	20	13	100	9	7	11,5
TC170622	9/16"	18	15	100	11	9	12,9
TC170662	5/8"	18	15	100	12	9	14,5
TC170722	3/4"	16	17	110	14	11	17,5
TC170762	7/8"	14	17	125	18	14,5	20,5
TC170802	1"	12	20	140	20	16	23,25
TC170842	1 1/8"	12	22	150	22	18	26,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб 4 - 3/8" и по DIN 374 для резьб 7/16" - 1 1/8"

**Серия TC224**
**Spiral point taps**

 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	BSW	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC224200	1/8"	40	11	56	3,5	2,7	2,5
TC224280	5/32"	32	13	63	4,5	3,4	3,1
TC224320	3/16"	24	15	70	6	4,9	3,6
TC224360	7/32"	24	16	80	6	4,9	4,4
TC224400	1/4"	20	17	80	7	5,5	5,1
TC224440	5/16"	18	20	90	8	6,2	6,5
TC224480	3/8"	16	22	100	9	7	7,9
TC224520	7/16"	14	22	100	8	6,2	9,3

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC224560	1/2"	12	25	110	9	7	10,5
TC224600	9/16"	12	26	110	11	9	12
TC224640	5/8"	11	27	110	12	9	13,5
TC224700	3/4"	10	30	125	14	11	16,5
TC224740	7/8"	9	32	140	18	14,5	19,25
TC224780	1"	8	36	160	20	16	22
TC224820	1 1/8"	7	40	180	22	18	24,75

Метчики изготавливаются по DIN 2182 для резьб W 1/8" - W 3/8" и по DIN 2183 для резьб W 7/16" - W 1 1/8"

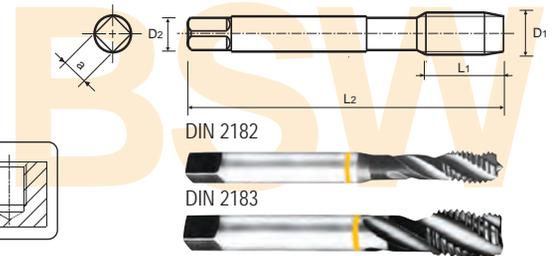
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали			Легированные стали	Чугуны	Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы			
	<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0.5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
TC170	±	±	±							+		+	+	+	
TC224		+		+	+	±		±		+		±	±		+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**Серия TC134** Spiral flute taps

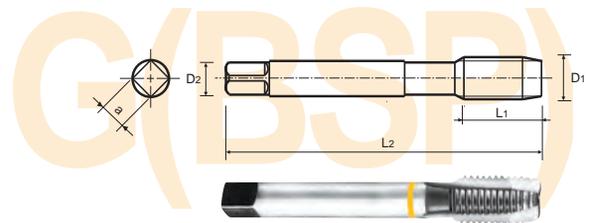
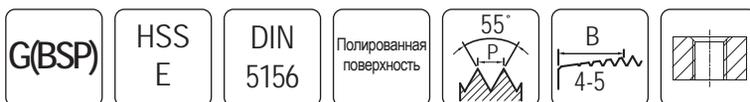
 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	BSW	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC134200	○ 1/8"	40	7	56	3,5	2,7	2,5
TC134280	○ 5/32"	32	7	63	4,5	3,4	3,1
TC134320	○ 3/16"	24	10	70	6	4,9	3,6
TC134360	○ 7/32"	24	10	80	6	4,9	4,4
TC134400	○ 1/4"	20	13	80	7	5,5	5,1
TC134440	○ 5/16"	18	14	90	8	6,2	6,5
TC134480	○ 3/8"	16	16	100	9	7	7,9
TC134520	○ 7/16"	14	17	100	8	6,2	9,3

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC134560	○ 1/2"	12	20	110	9	7	10,5
TC134600	○ 9/16"	12	20	110	11	9	12
TC134640	○ 5/8"	11	22	110	12	9	13,5
TC134700	○ 3/4"	10	25	125	14	11	16,5
TC134740	○ 7/8"	9	27	140	18	14,5	19,25
TC134780	○ 1"	8	30	160	20	16	22
TC134820	○ 1*1/8"	7	35	180	22	18	24,75

Метчики изготавливаются по DIN 2182 для резьб W 1/8" - W 3/8" и по DIN 2183 для резьб W 7/16" - W 1 1/8"

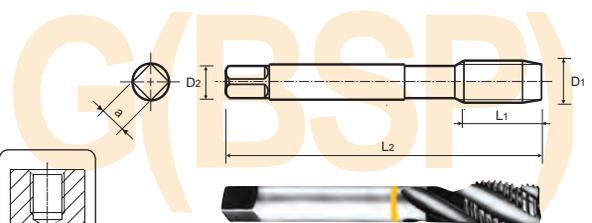
**Серия TC727** Spiral point taps

 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	G(BSP)	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC727200	○ 1/8"	28	18	90	7	5,5	8,8
TC727400	○ 1/4"	19	22	100	11	9	11,8
TC727480	○ 3/8"	19	22	100	12	9	15,25

Обозначение	G(BSP)	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC727560	○ 1/2"	14	25	125	16	12	19
TC727700	○ 3/4"	14	28	140	20	16	24,5
TC727780	○ 1"	11	32	160	25	20	30,75

**Серия TC728** Spiral flute taps

 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	G(BSP)	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC728200	○ 1/8"	28	10	90	7	5,5	8,8
TC728400	○ 1/4"	19	14	100	11	9	11,8
TC728480	○ 3/8"	19	15	100	12	9	15,25

Обозначение	G(BSP)	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC728560	○ 1/2"	14	17	125	16	12	19
TC728700	○ 3/4"	14	20	140	20	16	24,5
TC728780	○ 1"	11	24	160	25	20	30,75

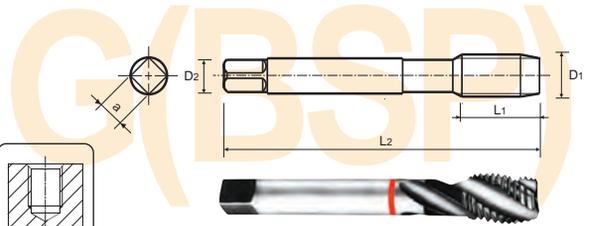
Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали			Легированные стали	Чугуны	Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы		
	<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0.5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
TC134	±	±	±							+		+	+	+
TC727, TC728		+		+	+	±		±		+		±	±	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

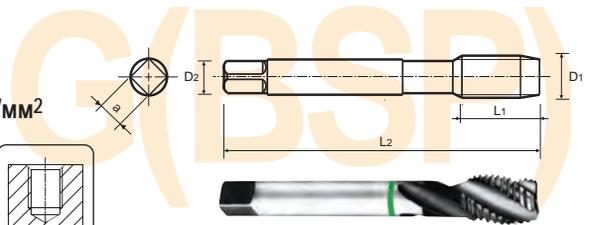
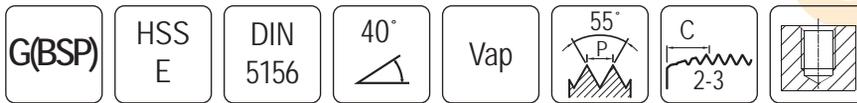
**Серия TC729** Spiral flute taps

 Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	G(BSP)	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC729200	o	1/8"	28	10	90	7	8,8
TC729400	o	1/4"	19	14	100	11	11,8
TC729480	o	3/8"	19	15	100	12	15,25

Обозначение	G(BSP)	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC729560	o	1/2"	14	17	125	16	12
TC729700	o	3/4"	14	20	140	20	24,5
TC729780	o	1"	11	24	160	25	30,75

**Серия TB514** Spiral flute taps

 Нержавеющие стали  
 Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	G(BSP)	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TB514200	o	1/8"	28	10	90	7	8,8
TB514400	o	1/4"	19	14	100	11	11,8
TB514480	o	3/8"	19	15	100	12	15,25

Обозначение	G(BSP)	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TB514560	o	1/2"	14	17	125	16	12
TB514700	o	3/4"	14	20	140	20	24,5
TB514780	o	1"	11	24	160	25	30,75

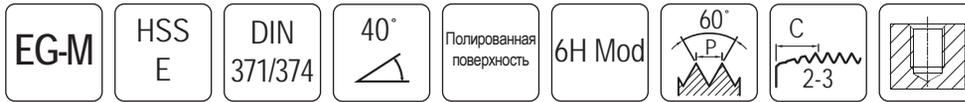
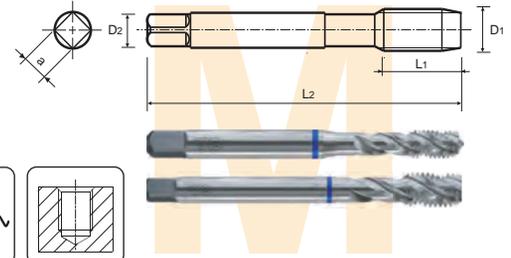
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали			Ti и сплавы		Ni и сплавы	
	<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1100 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)	<500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	<900 Н/мм <sup>2</sup> (<HB270)
TC729			±	+			±		±		±
TB514	+	+			+	+	+		±		±

 + оптимальный выбор; ± возможное применение  
 o на складе в Европе; • на складе в Москве

**Серии TC909**

Для алюминия



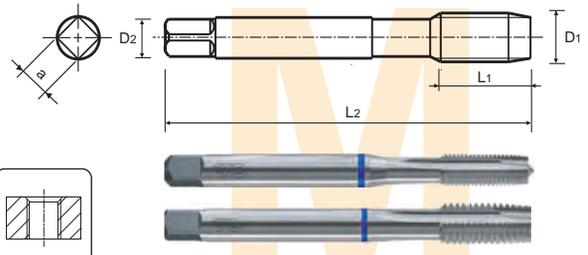
Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC909176	○ M2,5	0,45	6	56	3,5	2,7	2,65
TC909206	○ M3	0,5	5	63	4,5	3,4	3,15
TC909226	○ M3,5	0,6	8	70	6	4,9	3,7
TC909246	○ M4	0,7	8	70	6	4,9	4,2
TC909286	○ M5	0,8	8	80	6	4,9	5,25
TC909316	○ M6	1	10	90	8	6,2	6,3
TC909366	○ M8	1,25	16	100	10	8	8,4

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC909426	○ M10	1,5	15	110	9	7	10,4
TC909506	○ M12	1,75	20	110	11	9	12,5
TC909546	○ M14	2	22	110	12	9	14,5
TC909606	○ M16	2	25	125	14	11	16,5
TC909656	○ M18	2,5	27	140	18	14,5	18,75
TC909706	○ M20	2,5	30	160	18	14,5	20,75

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

**Серии TC973**

Для алюминия



Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC973176	○ M2,5	0,45	11	56	3,5	2,7	2,65
TC973206	○ M3	0,5	10	63	4,5	3,4	3,15
TC973226	○ M3,5	0,6	14	70	6	4,9	3,7
TC973246	○ M4	0,7	13	70	6	4,9	4,2
TC973286	○ M5	0,8	13	80	6	4,9	5,25
TC973316	○ M6	1	17	90	8	6,2	6,3
TC973366	○ M8	1,25	18	100	10	8	8,4

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC973426	○ M10	1,5	22	110	9	7	10,4
TC973506	○ M12	1,75	26	110	11	9	12,5
TC973546	○ M14	2	27	110	12	9	14,5
TC973606	○ M16	2	30	125	14	11	16,5
TC973656	○ M18	2,5	32	140	18	14,5	18,75
TC973706	○ M20	2,5	34	160	18	14,5	20,75

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

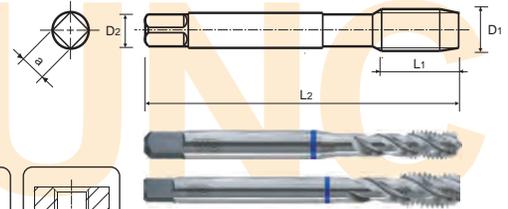
Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали			Легированные стали	Чугуны			Ti и сплавы	Cu и сплавы			Al и сплавы		
<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	<850 Н/мм² (<HB250)	Ковкий чугун <700 Н/мм² (<HB200)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм² (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
±	±		±	±	±			±	±				±

 + оптимальный выбор; ± возможное применение  
 ○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серии TC944

Для алюминия



EG-UNC	HSS E	DIN 371/374	40°	Полированная поверхность	2B	60°	C 2-3	
--------	-------	-------------	-----	--------------------------	----	-----	-------	--

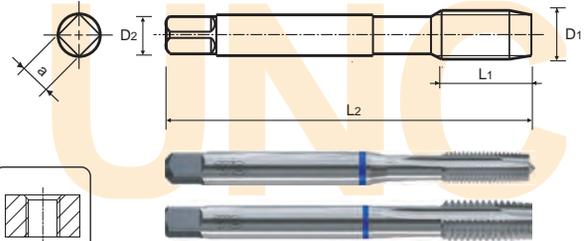
Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	
TC944162	○	4	40	7	63	4,5	3,1
TC944202	○	5	40	7	63	4,5	3,4
TC944242	○	6	32	8	70	6	4,9
TC944282	○	8	32	8	80	6	4,9
TC944322	○	10	24	10	80	7	5,5
TC944362	○	12	24	10	80	7	5,5
TC944402	○	1/4"	20	14	90	8	6,2

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	
TC944442	○	5/16"	18	16	100	10	8,4
TC944482	○	3/8"	16	16	110	12	9
TC944522	○	7/16"	16	20	110	11	9
TC944562	○	1/2"	13	22	110	12	9
TC944602	○	9/16"	12	22	125	14	11
TC944642	○	5/8"	11	25	125	14	11
TC944702	○	3/4"	10	27	140	18	14,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

### Серии TC934

Для алюминия



EG-UNC	HSS E	DIN 371/374	Полированная поверхность	2B	60°	B 4-5	
--------	-------	-------------	--------------------------	----	-----	-------	--

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	
TC934162	○	4	40	13	63	4,5	3,4
TC934202	○	5	40	13	63	4,5	3,4
TC934242	○	6	32	14	70	6	4,9
TC934282	○	8	32	13	80	6	4,9
TC934322	○	10	24	17	80	7	5,5
TC934362	○	12	24	17	80	7	5,5
TC934402	○	1/4"	20	20	90	8	6,2

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	
TC934442	○	5/16"	18	22	100	10	8,4
TC934482	○	3/8"	16	21	110	12	9
TC934522	○	7/16"	14	26	110	11	9
TC934562	○	1/2"	13	27	110	12	9
TC934602	○	9/16"	12	30	125	14	11
TC934642	○	5/8"	11	30	125	14	11
TC934702	○	3/4"	10	32	140	18	14,5

Метчики изготавливаются по DIN 371 для резьб M2-M10 и по DIN 376 для резьб M11-M30

Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

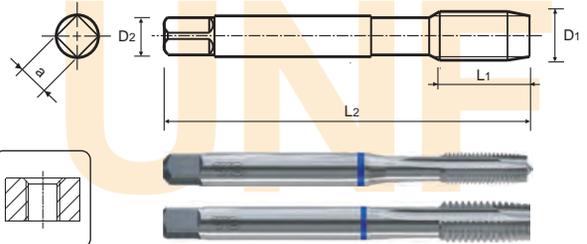
Углеродистые стали			Легированные стали	Чугуны		Ti и сплавы	Cu и сплавы			Al и сплавы			
<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	<850 Н/мм² (<HB250)	Ковкий чугун <700 Н/мм² (<HB200)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	<350 Н/мм² (<HB100)	Si<0,5% <500 Н/мм² (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм² (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
±	±		±	±	±			±	±				±

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

### Серии TC954

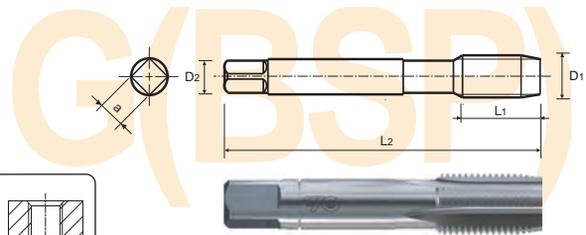
Для алюминия



Обозначение		UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм									
TC954182	○	4	48	12	56	4	3	3,1	TC954502	○	3/8"	24	18	110	12	9	9,8
TC954262	○	6	40	14	70	6	4,9	3,7	TC954542	○	7/16"	20	22	100	9	7	11,5
TC954302	○	8	36	13	70	6	4,9	4,4	TC954582	○	1/2"	20	22	100	11	9	13,1
TC954342	○	10	32	13	80	6	4,9	5,1	TC954622	○	9/16"	18	22	100	12	9	14,75
TC954422	○	1/4"	28	17	90	8	6,2	6,6	TC954662	○	5/8"	18	25	110	14	11	16,25
TC954462	○	5/16"	24	18	100	10	8	8,25	TC954722	○	3/4"	16	25	125	16	12	19,5

### Серии T7709

Для алюминия и чугуна



Обозначение		G(BSP)	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм									
T7709029	○	1/16"	28	22	56	6	4,9	6,8	T7709709	○	3/4"	14	22	90	20	16	24,5
T7709209	○	1/8"	28	20	63	7	5,5	8,8	T7709789	○	1	11	25	100	25	20	30,75
T7709409	○	1/4"	19	22	70	11	9	11,8	T7709869	○	1-1/4"	11	40	125	32	24	39,5
T7709489	○	3/8"	19	22	70	12	9	15,25	T7709949	○	1-1/2"	11	40	140	36	29	45,2
T7709569	○	1/2"	14	22	80	16	12	19									

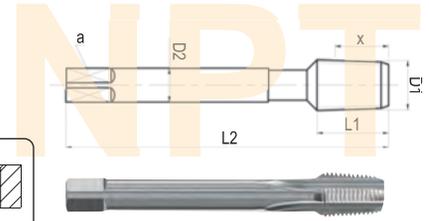
Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали		Легированные стали	Чугуны			Ti и сплавы		Ni и сплавы		Cu и сплавы		Al и сплавы	
	<400 Н/мм² (<HB120)	<700 Н/мм² (<HB200)	<850 Н/мм² (<HB250)	Серый чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	Ковкий чугун <700 Н/мм² (<HB200)	Ковкий чугун <1000 Н/мм² (<HB300)	<700 Н/мм² (<HB200)	<900 Н/мм² (<HB270)	<500 Н/мм² (<HB150)	<900 Н/мм² (<HB270)	Кор. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм² (<HB200)	Si<0,5% (<HB150)	Si>10% <400 Н/мм² (<HB120)
TC954	±	±	±		±	±					±	±		±
T7709				±		±							+	+

 + оптимальный выбор; ± возможное применение  
 ○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

## Серии E21CNPT, E21LNPT (ГОСТ 6111-52)

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>

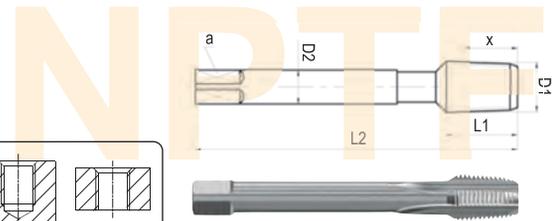


Обозначение	NPT	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	x, мм	a, мм	D1, мм
E21CNPT 1/8	○	1/8	27	13	63	7	9,3	8,5
E21CNPT 1/4	○	1/4	18	20	63	11	13,5	9
E21CNPT 3/8	○	3/8	18	20	70	12	13,9	9
E21CNPT 1/2	○	1/2	14	26	80	16	18,1	12
E21CNPT 3/4	○	3/4	14	26	100	20	18,6	16
E21CNPT 1"	○	1"	11,5	32	110	25	22,3	20
E21CNPT 1"1/4	○	1"1/4	11,5	32	125	32	22,8	24
E21CNPT 1"1/2	○	1"1/2	11,5	32	140	36	22,8	29
E21CNPT 2"	○	2"	11,5	36	160	45	23,2	35

Обозначение	NPT	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	x, мм	a, мм	D1, мм
E21LNPT 1/16	○	1/16	27	13	90	6	9,3	4,9
E21LNPT 1/8	○	1/8	27	13	90	7	9,3	5,5
E21LNPT 1/4	○	1/4	18	20	100	11	13,5	9
E21LNPT 3/8	○	3/8	18	20	110	12	13,9	9
E21LNPT 1/2	○	1/2	14	26	125	16	18,1	12
E21LNPT 3/4	○	3/4	14	26	140	20	18,6	16

## Серии E21CNPTF, E21LNPTF

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>



Обозначение	NPTF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	x, мм	a, мм	D1, мм
E21CNPTF 1/8	○	1/8	27	13	63	7	9,3	8,45
E21CNPTF 1/4	○	1/4	18	20	63	11	13,5	10,9
E21CNPTF 3/8	○	3/8	18	20	70	12	13,9	14,3
E21CNPTF 1/2	○	1/2	14	26	80	16	18,1	17,6
E21CNPTF 3/4	○	3/4	14	26	100	20	18,6	23,0
E21CNPTF 1"	○	1"	11,5	32	110	25	22,3	28,75
E21CNPTF 1"1/4	○	1"1/4	11,5	32	125	32	22,8	37,5
E21CNPTF 1"1/2	○	1"1/2	11,5	32	140	36	22,8	43,75
E21CNPTF 2"	○	2"	11,5	36	160	45	23,2	55,75

Обозначение	NPTF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	x, мм	a, мм	D1, мм
E21LNPTF 1/8	○	1/8	27	13	90	7	9,3	8,45
E21LNPTF 1/4	○	1/4	18	20	100	11	13,5	10,9
E21LNPTF 3/8	○	3/8	18	20	110	12	13,9	14,3
E21LNPTF 1/2	○	1/2	14	26	125	16	18,1	17,6
E21LNPTF 3/4	○	3/4	14	26	140	20	18,6	23,0
E21LNPTF 1"	○	1"	11,5	32	160	25	22,3	28,75

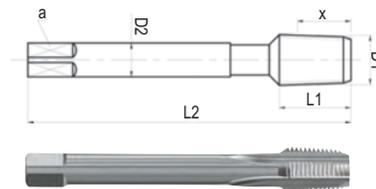
Более подробную информацию по применяемости смотрите на стр. Г-2-Г-11

Углеродистые стали			Легированные стали		Нержавеющие стали		Чугуны			Cu и сплавы			Al и сплавы		
<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<1200 Н/мм <sup>2</sup> (<HB350)	Легкообр. <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Аустенитные <850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Серый чугун <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Кор. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Дл. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0.5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)
+	+	+	+					+	+		+			+	+

+ оптимальный выбор; ± возможное применение

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

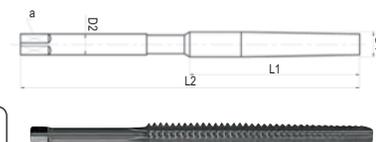
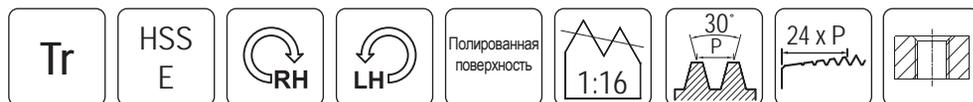
## Серии E21CRC, E21LRC (ГОСТ 6211-81)

 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	Rc BSPT	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	x, мм	a, мм	D1, мм
E21CRC 1/8	○ 1/8	28	13	63	7	10,1	5,5	8,20
E21CRC 1/4	○ 1/4	19	20	63	11	15,0	9	11
E21CRC 3/8	○ 3/8	19	20	70	12	15,4	9	14,5
E21CRC 1/2	○ 1/2	14	26	80	16	20,4	12	18
E21CRC 3/4	○ 3/4	14	28	100	20	21,7	16	23,5
E21CRC 1"	○ 1"	11	34	110	25	26	20	29,5
E21CRC 1"1/4	○ 1"1/4	11	36	125	32	28,3	24	38
E21CRC 1"1/2	○ 1"1/2	11	36	140	36	28,3	29	44
E21CRC 2"	○ 2"	11	40	160	45	32,6	35	55,5

Обозначение	Rc BSPT	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	x, мм	a, мм	D1, мм
E21LRC 1/8	○ 1/8	28	13	90	7	10,1	5,5	8,20
E21LRC 1/4	○ 1/4	19	20	100	11	15,0	9	11
E21LRC 3/8	○ 3/8	19	20	110	12	15,4	9	14,5
E21LRC 1/2	○ 1/2	14	26	125	16	20,4	12	18
E21LRC 3/4	○ 3/4	14	28	140	20	21,7	16	23,5
E21LRC 1"	○ 1"	11	34	160	25	26	20	29,5

## Серия E21TPN

 Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>


Обозначение	Tr	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
E21TPN10x2V	○ 10	2	70	130	7	5,5	8,2
E21TPN10x3V	○ 10	3	95	155	7	5,5	7,5
E21TPN12x2V	○ 12	2	95	160	8	6,2	10,2
E21TPN12x3V	○ 12	3	95	160	8	6,2	9,25
E21TPN14x3V	○ 14	3	100	170	10	8	11,25
E21TPN14x4V	○ 14	4	130	210	10	8	10,5
E21TPN16x4V	○ 16	4	130	225	11	9	12,25
E21TPN18x4V	○ 18	4	130	225	12	9	14,25

Обозначение	Tr	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
E21TPN20x4V	○ 20	4	130	230	14	11	16,25
E21TPN22x5V	○ 22	5	160	270	16	12	17,25
E21TPN24x5V	○ 24	5	160	280	18	14,5	19,25
E21TPN26x5V	○ 26	5	160	280	20	16	21,25
E21TPN28x5V	○ 28	5	160	290	22	18	23,25
E21TPN30x6V	○ 30	6	190	330	22	18	24,25
E21TPN32x6V	○ 32	6	190	330	25	20	26,25
E21TPN36x6V	○ 36	6	200	350	28	22	30,25

Более подробную информацию по применимости смотрите на стр. Г-2-Г-11

	Углеродистые стали				Легированные стали				Чугуны				Cu и сплавы Кор. стружка <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Al и сплавы			
	<400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	<700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	<850 Н/мм <sup>2</sup> (<HB250)	Серый чугун <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Серый чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	Ковкий чугун <700 Н/мм <sup>2</sup> (<HB200)	Ковкий чугун <1000 Н/мм <sup>2</sup> (<HB300)	<350 Н/мм <sup>2</sup> (<HB100)	Si<0.5% <500 Н/мм <sup>2</sup> (<HB150)	Si<10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)	Si>10% <400 Н/мм <sup>2</sup> (<HB120)					
E21CRC E21LRC	+	+	+	+		+	+		+	+	+						
E21TPN	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+					

 + оптимальный выбор; ± возможное применение  
 ○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

**РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ HSS И HSS-E**

Серия	Рисунок	Материал метчика	Резьба	Группа обрабатываемых материалов	Размеры метчика	Допуск на резьбу	Длина заборного конуса	Обработка поверхности / покрытие	Страница
T7109		HSS	M	GS	DIN 352	ISO 2/6H	I / II / III	Полированный	Г-70
TC353		HSS-E	M	VG	DIN 352	ISO 2/6H	I / II / III	Полированный	Г-70
TB373		HSS-E	M	VA	DIN 352	ISO 2X/6HX	I / II / III	Var	Г-71
T7343		HSS	M-LH	GS	DIN 352	ISO 2/6H	I / II / III	Полированный	Г-71
T7309		HSS	MF	GS	DIN 2181	ISO 2/6H	I / III	Полированный	Г-72
T7363		HSS	UNC	GS	DIN 351	2B	I / II / III	Полированный	Г-73
T7509		HSS	UNF	GS	DIN 2181	2B	I / III	Полированный	Г-73
T7609		HSS	BSW	GS	DIN 351	-	I / II / III	Полированный	Г-74

**GS** Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>

**VG** Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>

**HR** Высоколегированные стали с прочностью более 1200 Н/мм<sup>2</sup>

**VA** Нержавеющие стали

**NW** Низколегированные и углеродистые стали с прочностью менее 700 Н/мм<sup>2</sup>

**Ti** Титановые сплавы

**Ni** Никелевые сплавы

**GV** Материалы с относительным удлинением 8 - 10%

**AL** Алюминий и алюминиевые сплавы

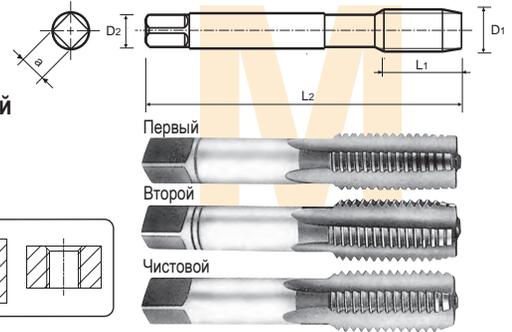
**GG** Чугуны

**Ms** Латунь

**MU** Универсального применения

### Серия T7109

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>  
 Комплект состоит из 3х метчиков: первый и второй - черновые, третий - чистовой  
 Окончательно резьбу можно получить только после прохода  
 чистовым метчиком



M	HSS	DIN 352	Полированная поверхность	6H	60°	I/II/III	
---	-----	---------	--------------------------	----	-----	----------	--

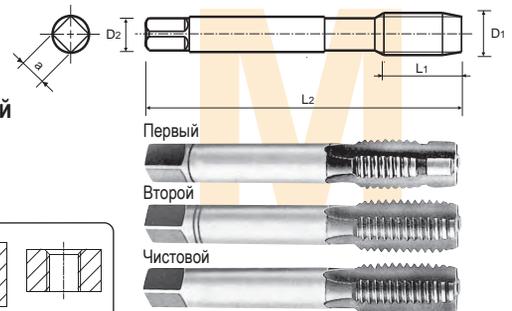
Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
T7109139	●	M2	0,4	8	36	2,8	2,1	1,6
T7109159	○	M2,2	0,45	9	36	2,8	2,1	1,75
T7109199	○	M2,3*	0,4	9	36	2,8	2,1	1,9
T7109179	●	M2,5	0,45	9	40	2,8	2,1	2,05
T7109499	○	M2,6*	0,45	9	40	2,8	2,1	2,1
T7109209	○	M3	0,5	11	40	3,5	2,7	2,5
T7109229	○	M3,5	0,6	13	45	4	3	2,9
T7109249	○	M4	0,7	13	45	4,5	3,4	3,3
T7109269	○	M4,5	0,75	16	50	6	4,9	3,7
T7109289	○	M5	0,8	16	52	6	4,9	4,2
T7109N69	○	M5,5*	0,9	18	56	6	4,9	4,6
T7109319	○	M6	1	18	56	6	4,9	5
T7109349	○	M7	1	18	56	6	4,9	6
T7109369	○	M8	1,25	20	63	6	4,9	6,8
T7109399	○	M9	1,25	20	63	7	5,5	7,8
T7109429	○	M10	1,5	22	70	7	5,5	8,5
T7109469	○	M11	1,5	22	70	8	6,2	9,5

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
T7109509	○	M12	1,75	24	80	9	7	10,2
T7109549	○	M14	2	26	80	11	9	12
T7109609	○	M16	2	27	80	12	9	14
T7109659	○	M18	2,5	30	95	14	11	15,5
T7109709	○	M20	2,5	32	95	16	12	17,5
T7109749	○	M22	2,5	32	100	18	14,5	19,5
T7109789	○	M24	3	34	110	18	14,5	21
T7109869	○	M27	3	36	110	20	16	24
T7109949	○	M30	3,5	40	125	22	18	26,5
T7109A49	○	M33	3,5	40	125	25	20	29,5
T7109B39	○	M36	4	50	150	28	22	32
T7109C09	○	M39	4	50	150	32	24	35
T7109C89	○	M42	4,5	56	150	32	24	37,5
T7109D59	○	M45	4,5	58	160	36	29	40,5
T7109E29	○	M48	5	65	180	36	29	43
T7109F39	○	M52	5	65	180	40	32	47

\* Резьба по DIN, а не по ISO

### Серия TC353

Жаростойкие и высокопрочные стали с прочностью 850 - 1200 Н/мм<sup>2</sup>  
 Комплект состоит из 3х метчиков: первый и второй - черновые, третий - чистовой  
 Окончательно резьбу можно получить только после прохода  
 чистовым метчиком



M	HSS E	DIN 352	Полированная поверхность	6H	60°	I/II/III	
---	-------	---------	--------------------------	----	-----	----------	--

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC353209	●	M3	0,5	11	40	3,5	2,7	2,5
TC353229	○	M3,5	0,6	13	45	4	3	2,9
TC353249	●	M4	0,7	13	45	4,5	3,4	3,3
TC353269	○	M4,5	0,75	16	50	6	4,9	3,7
TC353289	●	M5	0,8	16	52	6	4,9	4,2
TC353319	●	M6	1	18	56	6	4,9	5
TC353369	●	M8	1,25	20	63	6	4,9	6,8

Обозначение		M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
TC353429	●	M10	1,5	22	70	7	5,5	8,5
TC353509	●	M12	1,75	24	80	9	7	10,2
TC353549	○	M14	2	26	80	11	9	12
TC353609	●	M16	2	27	80	12	9	14
TC353659	●	M18	2,5	30	95	14	11	15,5
TC353709	●	M20	2,5	32	95	16	12	17,5

Конструкция первого (чернового) метчика с направляющей цапфой.

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

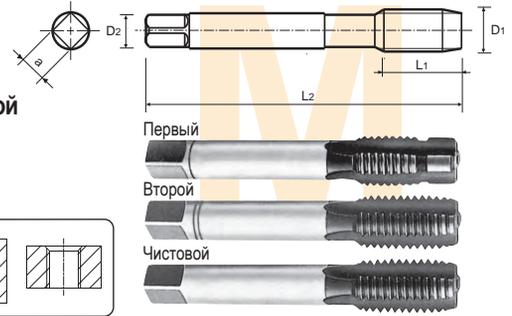
### Серия TB373

Нержавеющие стали

Комплект состоит из 3-х метчиков: первый и второй - черновые, третий - чистовой

Окончательно резьбу можно получить только после прохода

чистовым метчиком



Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TB373209	●	M3	0,5	11	40	3,5	2,7	2,5
TB373229	○	M3,5	0,6	13	45	4	3	2,9
TB373249	●	M4	0,7	13	45	4,5	3,4	3,3
TB373269	○	M4,5	0,75	16	50	6	4,9	3,7
TB373289	●	M5	0,8	16	52	6	4,9	4,2
TB373319	○	M6	1	18	56	6	4,9	5
TB373369	●	M8	1,25	20	63	6	4,9	6,8

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
TB373429	●	M10	1,5	22	70	7	5,5	8,5
TB373509	●	M12	1,75	24	80	9	7	10,2
TB373549	○	M14	2	26	80	11	9	12
TB373609	●	M16	2	27	80	12	9	14
TB373659	○	M18	2,5	30	95	14	11	15,5
TB373709	○	M20	2,5	32	95	16	12	17,5

Конструкция первого (чернового) метчика с направляющей цапфой.

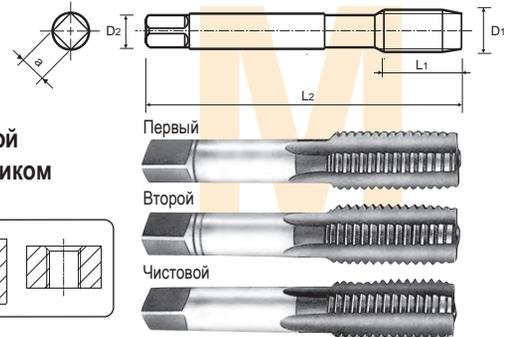
### Серия T7343

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>

Комплект метчиков для нарезания левой резьбы

Комплект состоит из 3-х метчиков: первый и второй - черновые, третий - чистовой

Окончательно резьбу можно получить только после прохода чистовым метчиком



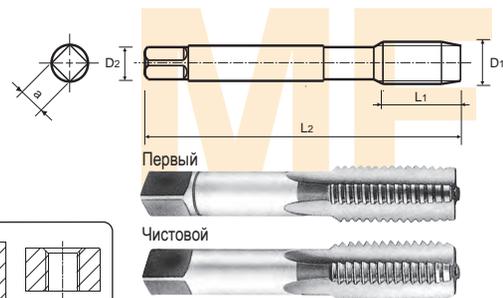
Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
T7343209	○	M3	0,5	11	40	3,5	2,7	2,5
T7343229	○	M3,5	0,6	13	45	4	3	2,9
T7343249	○	M4	0,7	13	45	4,5	3,4	3,3
T7343269	○	M4,5	0,75	16	50	6	4,9	3,7
T7343289	○	M5	0,8	16	52	6	4,9	4,2
T7343319	○	M6	1	18	56	6	4,9	5
T7343369	○	M8	1,25	20	63	6	4,9	6,8
T7343429	○	M10	1,5	22	70	7	5,5	8,5
T7343509	○	M12	1,75	24	80	9	7	10,2

Обозначение	M	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм	
T7343549	○	M14	2	26	80	11	9	12
T7343609	○	M16	2	27	80	12	9	14
T7343659	○	M18	2,5	30	95	14	11	15,5
T7343709	○	M20	2,5	32	95	16	12	17,5
T7343749	○	M22	2,5	32	100	18	14,5	19,5
T7343789	○	M24	3	34	110	18	14,5	21
T7343869	○	M27	3	36	110	20	16	24
T7343949	○	M30	3,5	40	125	22	18	26,5

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

## Серия T7309

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>  
 Комплект состоит из 2-х метчиков: первый (черновой) и чистовой  
 Окончательно резьбу можно получить только после прохода  
 чистовым метчиком



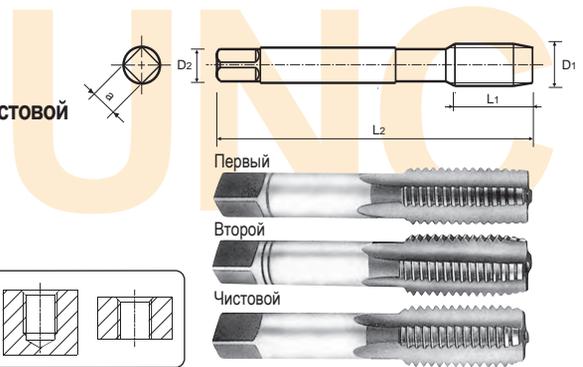
Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	 D1, мм
T7309219	○	M3	0,35	8	42	3,5	2,7	2,65
T7309259	○	M4	0,5	9	48	4,5	3,4	3,5
T7309299	○	M5	0,5	11	52	6	4,9	4,5
T7309329	○	M6	0,75	12	56	6	4,9	5,2
T7309339	○	M6	0,5	12	56	6	4,9	5,5
T7309359	○	M7	0,75	14	56	6	4,9	6,2
T7309379	○	M8	1	17	63	6	4,9	7
T7309389	○	M8	0,75	14	63	6	4,9	7,2
T7309939	○	M8	0,5	14	63	6	4,9	7,5
T7309409	○	M9	1	17	63	7	5,5	8
T7309439	○	M10	1,25	22	70	7	5,5	8,8
T7309449	○	M10	1	18	63	7	5,5	9
T7309459	○	M10	0,75	18	63	7	5,5	9,2
T7309479	○	M11	1	18	63	8	6,2	10
T7309519	○	M12	1,5	20	70	9	7	10,5
T7309529	○	M12	1,25	20	70	9	7	10,8
T7309539	○	M12	1	18	70	9	7	11
T7309N19	○	M13	1,5	20	70	11	9	11,5
T7309N29	○	M13	1	18	70	11	9	12
T7309559	○	M14	1,5	20	70	11	9	12,5
T7309569	○	M14	1,25	20	70	11	9	12,8
T7309579	○	M14	1	18	70	11	9	13
T7309589	○	M15	1,5	20	70	12	9	13,5
T7309599	○	M15	1	18	70	12	9	14
T7309619	○	M16	1,5	20	70	12	9	14,5

Обозначение		MF	P, мм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	 D1, мм
T7309629	○	M16	1	18	70	12	9	15
T7309669	○	M18	2	22	80	14	11	16
T7309679	○	M18	1,5	22	80	14	11	16,5
T7309689	○	M18	1	18	80	14	11	17
T7309719	○	M20	2	22	80	16	12	18
T7309729	○	M20	1,5	22	80	16	12	18,5
T7309739	○	M20	1	18	80	16	12	19
T7309759	○	M22	2	22	80	18	14,5	20
T7309769	○	M22	1,5	22	80	18	14,5	20,5
T7309779	○	M22	1	18	80	18	14,5	21
T7309799	○	M24	2	22	90	18	14,5	22
T7309809	○	M24	1,5	22	90	18	14,5	22,5
T7309819	○	M24	1	18	90	18	14,5	23
T7309839	○	M25	1,5	22	90	18	14,5	23,5
T7309849	○	M25	1	18	90	18	14,5	24
T7309859	○	M26	1,5	22	90	18	14,5	24,5
T7309N59	○	M26	1	18	90	18	14,5	25
T7309879	○	M27	2	22	90	20	16	25
T7309889	○	M27	1,5	22	90	20	16	25,5
T7309899	○	M27	1	18	90	20	16	26
T7309909	○	M28	2	22	90	20	16	26
T7309919	○	M28	1,5	22	90	20	16	26,5
T7309969	○	M30	2	22	90	22	18	28
T7309979	○	M30	1,5	22	90	22	18	28,5
T7309989	○	M30	1	18	90	22	18	29

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

## Серия T7363

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>  
 Комплект состоит из 3-х метчиков: первый и второй - черновые, третий - чистовой  
 Окончательно резьбу можно получить только после прохода  
 чистовым метчиком

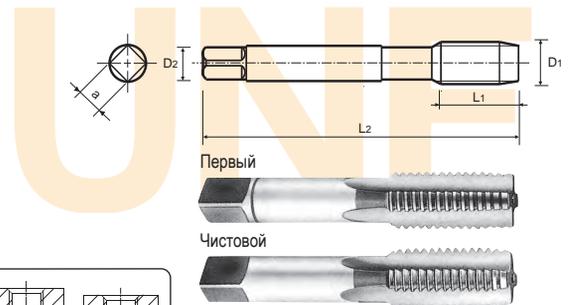


Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
T7363089	○	2	56	9	36	2,8	2,1
T7363129	○	3	48	10	40	2,8	2,1
T7363169	○	4	40	10	42	3,5	2,7
T7363209	○	5	40	10	42	3,5	2,7
T7363249	○	6	32	11	45	4	3
T7363289	○	8	32	12	48	4,5	3,4
T7363329	○	10	24	14	52	6	4,9
T7363369	○	12	24	16	56	6	4,9
T7363409	○	1/4"	20	16	56	6	4,9
T7363449	○	5/16"	18	20	63	6	4,9
T7363489	○	3/8"	16	22	70	7	5,5
T7363529	○	7/16"	14	22	70	8	6,2

Обозначение	UNC	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
T7363569	○	1/2"	13	25	80	9	7
T7363609	○	9/16"	12	26	80	11	9
T7363649	○	5/8"	11	27	90	12	9
T7363709	○	3/4"	10	32	105	14	11
T7363749	○	7/8"	9	32	110	18	14,5
T7363789	○	1"	8	36	110	20	16
T7363829	○	1*1/8"	7	40	125	22	18
T7363869	○	1*1/4"	7	40	125	25	20
T7363909	○	1*3/8"	6	50	150	28	22
T7363949	○	1*1/2"	6	50	150	32	24
T7363B89	○	1*3/4"	5	58	160	36	29
T7363D29	○	2"	4	65	180	40	32

## Серия T7509

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>  
 Комплект состоит из 2-х метчиков: первый (черновой) и чистовой  
 Окончательно резьбу можно получить только после прохода  
 чистовым метчиком



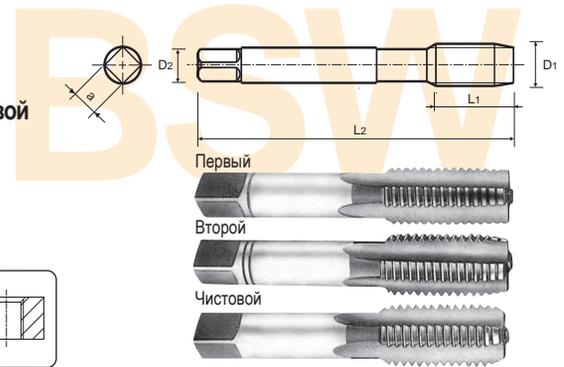
Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
T7509189	○	4	48	10	42	3,5	2,7
T7509229	○	5	44	10	42	3,5	2,7
T7509269	○	6	40	11	45	4	3
T7509309	○	8	36	12	48	4,5	3,4
T7509349	○	10	32	14	52	6	4,9
T7509389	○	12	28	16	56	6	4,9
T7509429	○	1/4"	28	16	56	6	4,9
T7509469	○	5/16"	24	17	63	6	4,9
T7509509	○	3/8"	24	18	63	7	5,5

Обозначение	UNF	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
T7509549	○	7/16"	20	20	70	8	6,2
T7509589	○	1/2"	20	20	70	9	7
T7509629	○	9/16"	18	20	70	11	9
T7509669	○	5/8"	18	20	70	12	9
T7509729	○	3/4"	16	22	80	14	11
T7509769	○	7/8"	14	22	80	18	14,5
T7509809	○	1"	12	22	90	18	14,5
T7509849	○	1*1/8"	12	22	90	22	18

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

## Серия T7609

Легкообрабатываемые стали с прочностью менее 850 Н/мм<sup>2</sup>  
 Комплект состоит из 3-х метчиков: первый и второй - черновые, третий - чистовой  
 Окончательно резьбу можно получить только после прохода  
 чистовым метчиком



Обозначение	BSW	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
T7609129	○ W3/32"	48	10	40	2,8	2,1	1,8
T7609209	○ W1/8"	40	10	42	3,5	2,7	2,5
T7609289	○ W5/32"	32	12	48	4,5	3,4	3,1
T7609329	○ W3/16"	24	14	52	6	4,9	3,6
T7609369	○ W7/32"	24	16	56	6	4,9	4,4
T7609409	○ W1/4"	20	16	56	6	4,9	5,1
T7609449	○ W5/16"	18	20	63	6	4,9	6,5
T7609489	○ W3/8"	16	22	70	7	5,5	7,9
T7609529	○ W7/16"	14	22	70	8	6,2	9,3
T7609569	○ W1/2"	12	25	80	9	7	10,5
T7609609	○ W9/16"	12	26	80	11	9	12
T7609649	○ W5/8"	11	27	90	12	9	13,5

Обозначение	BSW	P, витков/дюйм	L1, мм	L2, мм	D2, мм	a, мм	D1, мм
T7609709	○ W3/4"	10	32	105	14	11	16,5
T7609749	○ W7/8"	9	32	110	18	14,5	19,25
T7609789	○ W1"	8	36	110	20	16	22
T7609829	○ W1*1/8"	7	40	125	22	18	24,75
T7609869	○ W1*1/4"	7	40	125	25	20	27,75
T7609909	○ W1*3/8"	6	50	150	28	22	30,5
T7609949	○ W1*1/2"	6	50	150	32	24	33,5
T7609B29	○ W1*5/8"	5	56	150	32	24	35,5
T7609B89	○ W1*3/4"	5	58	160	36	29	39
T7609C69	○ W1*7/8"	4 1/2	65	180	36	29	41,5
T7609D29	○ W2"	4 1/2	65	180	40	32	44,5

## Набор метчиков Combo для глухих отверстий

Set No.	Series	Surface Treatment	Size	Quantity
TB804SET5	○ TB804	VAP	M5, M6, M8, M10, M12	5 pcs
TC804SET7	○ TC804	Bright	M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12	7 pcs



TB804SET5



TC804SET7

## Набор метчиков Combo для глухих отверстий с набором сверл

Set No.	Series	Surface Treatment	Size	Quantity
TD804SET7-GLP195	○ TD804	TiN	M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12	14pcs
	○ DLGP195	TiN	2,5 3,3 4,2 5 6,8 8,5 10,2	



TD804SET7-GLP195

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

## Условные обозначения различных резьб

- M** - метрическая резьба с основным шагом по DIN13 (ГОСТ 24705-81)  
**MF** - метрическая резьба с мелким шагом по DIN13 (ГОСТ 24705-81)  
**UNC** - унифицированная дюймовая резьба с крупным шагом по ANSI B1.1  
**UNF** - унифицированная дюймовая резьба с мелким шагом по ANSI B1.1  
**UNEF** - унифицированная дюймовая резьба с экстремальным шагом для специального применения по ANSI B1.1  
**UN** - унифицированная дюймовая резьба со стандартным шагом: 4, 6, 8, 12, 16, 20, 28, 32 ниток на дюйм для специальных применений  
**UNS** - унифицированная дюймовая резьба со специальными диаметрами и шагами по ANSI B1.1  
**UNJ** - унифицированная усиленная дюймовая резьба по стандарту ASME B1.15:1995  
**UNJC** - унифицированная дюймовая резьба с крупным шагом и увеличенным радиусом впадины для авиационной и космической промышленности по ISO3161  
**UNJEF** - унифицированная дюймовая резьба с экстремальным шагом и увеличенным радиусом впадины для авиационной и космической промышленности по ISO3161  
**UNJF** - унифицированная дюймовая резьба с мелким шагом и увеличенным радиусом впадины для авиационной и космической промышленности по ISO3161  
**NPS** - резьба цилиндрическая дюймовая с углом профиля 60° по ANSI/ASME B1.20.1  
**NPSC** - американская трубная цилиндрическая внутренняя резьба для соединительных муфт  
**NPSF** - американская трубная цилиндрическая внутренняя сминаемая резьба для герметичных соединений без использования герметиков  
**NPSI** - американская трубная цилиндрическая внутренняя сминающая резьба для труб из твердых и хрупких материалов  
**NPSL** - американская трубная цилиндрическая резьба для гаек  
**NPSP** - резьба дюймовая трубная цилиндрическая внутренняя по ANSI/ASME B1.20.1  
**ANPT** - трубная коническая резьба для военной промышленности  
**NPT** - резьба коническая дюймовая с углом профиля 60° по ANSI/ASME B1.20.1 (ГОСТ 6111-52)  
**NPTF** - резьба коническая дюймовая герметичная с углом профиля 60° с уплотнением за счёт смятия резьбы  
**NPTR** - американская коническая резьба для фитингов  
**PTF-SAE SHORT** - американская короткая наружная коническая трубная резьба  
**PTF-SPL SHORT** - американская специальная короткая коническая трубная резьба  
**PTF-SPL EXTRA-SHORT** - американская специальная экстракороткая коническая трубная резьба  
**API** - резьбы нефтяного сортамента Американского института нефти  
**API RD** - резьба НКТ (Api Spec Standard 5B) по ГОСТ 631-75, ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80  
**ACME-G** - трапецидальная резьба общего применения по BS1104 (ANSI B 1.5)  
**STUB-ACME** - трапецидальная резьба с уменьшенной высотой профиля по ANSI B1.8:1988  
**60° STUB-ACME** - трапецидальная резьба с углом профиля 60°  
**BSW** - трубная цилиндрическая дюймовая резьба Whitworth с крупным шагом и углом профиля 55° по BS 84:1956 (DIN 49301, DIN 477, DIN 4668)  
**BSF** - трубная цилиндрическая дюймовая резьба Whitworth с мелким шагом и углом профиля 55° по BS 84:1956 (DIN 49301, DIN 477, DIN 4668)  
**WHIT** - специальная трубная цилиндрическая дюймовая резьба Whitworth  
**R** - резьба трубная коническая наружная с углом профиля 55° по ISO7/1 (ГОСТ 6211-81)  
**Rc** - резьба трубная коническая внутренняя с углом профиля 55° по ISO7/1 (ГОСТ 6211-81)  
**Rp** - резьба трубная цилиндрическая внутренняя с углом профиля 55°  
**BA** - британская резьба с углом профиля 47°  
**BSC** - британская велосипедная резьба. Заменена резьбой CEI  
**CEI** - британская велосипедная резьба  
**Tr** - трапецидальная резьба по DIN103 (ГОСТ 24737-81)  
**SAGE** - упорная резьба по DIN513 (ГОСТ 10177-82)  
**RD** - резьба круглая по DIN405 - дюймовая или DIN20400 - метрическая  
**MJ** - специальная метрическая резьба для авиационной и космической промышленности по ISO5855  
**A-BUTT** - упорная дюймовая резьба (Американский Баттресс) по ANSI B 1.9:1973  
**Pg** - панцирная трубная резьба по DIN40430:1971

## Конструктивные элементы метчиков

Длина заборного конуса (витков резьбы)	Тип заборного конуса				
	A	B	C	D	E
6 - 8	3,5 - 5	2 - 3	4 - 5	1,5 - 2	

A - сквозные отверстия  
 B - сквозные отверстия (метчики со спиральной подточкой)  
 C - глухие отверстия  
 D - глухие и сквозные отверстия  
 E - короткие глухие отверстия

Калибрующая часть метчика служит для зачистки поверхностей резьбы, придания ей правильной геометрической формы и окончательных размеров, а также для направления метчика в процессе формирования резьбы заборным конусом.

Для уменьшения трения между метчиком и отверстием калибрующая часть имеет обратную конусность (0,05 - 0,1 мм на 100 мм длины режущей части).

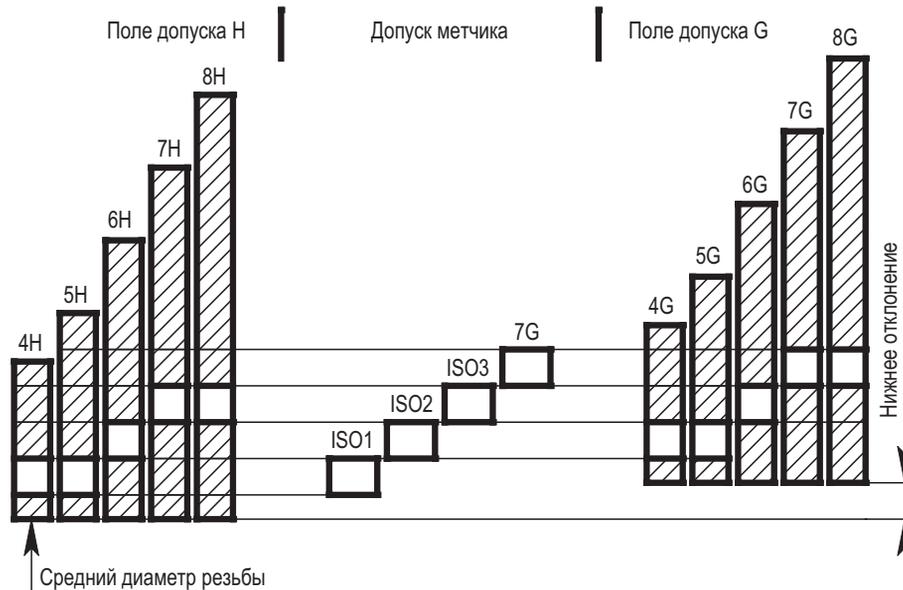
Передний угол  $\gamma$  определяется формой стружечной канавки и выбирается в зависимости от обрабатываемого материала в следующих пределах:

- $\gamma = 0^\circ - 5^\circ$  - чугуны, бронза, нержавеющие и жаропрочные стали, высокопрочные стали, титановые и молибденовые сплавы, хрупкая латунь;
- $\gamma = 8^\circ - 10^\circ$  - стали средней твёрдости, латунь, ковкие чугуны;
- $\gamma = 12^\circ - 15^\circ$  - мягкие и вязкие стали, вязкая латунь, медь;
- $\gamma = 16^\circ - 25^\circ$  - мягкие цветные сплавы и пластмассы.

Задний угол  $\alpha$  образуется при заточке (затыловании) и выбирается в следующих пределах:

- $\alpha = 6^\circ - 8^\circ$  - для ручных метчиков;
- $\alpha = 10^\circ - 12^\circ$  - для гаечных метчиков и машинных метчиков невысокой точности;
- $\alpha = 4^\circ - 5^\circ$  - для машинных метчиков.

## Соответствие допусков на метчики и внутренние резьбы

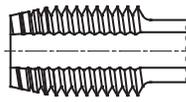


Поле допуска метчика				Поле допуска резьбы				Применение	
DIN	ISO	ANSI BS	ГОСТ 16925-93	4H	5H	6H	7H		8H
4H	ISO1	3B	Класс 1	4H	5H				Соединение с натягом
6H	ISO2	2B	Класс 2	4G	5G	6H			Переходная посадка
6G	ISO3	1B	Класс 3			6G	7H	8H	Соединение с зазором
7G	-	-	-				7G	8G	Резьба с гарантированным зазором

## Типы метчиков

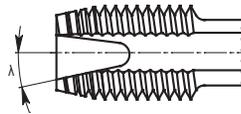
### Straight flute taps

Метчики с прямыми стружечными канавками применяются для нарезания резьбы в сквозных и коротких глухих отверстиях



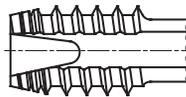
### Spiral point taps

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой применяются для нарезания резьбы в сквозных отверстиях. Спиральная подточка предназначена для выталкивания стружки вперёд. Сравнительно неглубокие стружечные канавки гарантируют максимальную прочность метчика на скручивание. Угол  $\lambda$  выбирается в пределах  $5^\circ - 6^\circ$ .



### Метчики с шахматным расположением зубьев.

При нарезании резьбы в вязких сталях, труднообрабатываемых материалах и цветных сплавах обычные метчики часто ломаются и не дают чистой резьбы. Процесс резания сопровождается большими силами трения между витками инструмента и детали, пакетированием стружки и защемлением метчика в отверстии. Для облегчения работы нарезания применяют метчики со срезанными в шахматном порядке зубьями. Срезание зубьев осуществляется, как правило, только на калибрующей части.



**Твёрдосплавные метчики** предназначены для нарезания резьбы в деталях из чугунов, алюминиевых сплавов с большим содержанием кремния, медных сплавов и стеклопластиков в условиях массового производства.

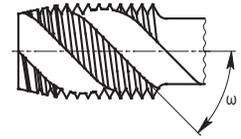
### Synchro Type

Метчики для "жесткого" резьбонарезания

Synchro Type - Метчики предназначены для "жесткого" резьбонарезания, применение без компенсационных патронов. Для станков с синхронизированным приводом, который имеет т.н. "жесткий" цикл. В отличие от традиционных конструкций метчики Synchro Type имеют более короткую калибрующую часть и более крутой обратный конус. Скорости резания в 2-3 раза выше относительно аналогичных метчиков традиционных конструкций.

### Spiral flute taps

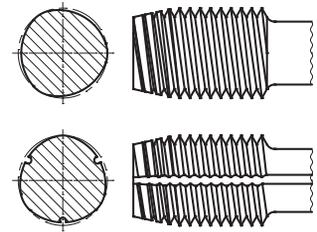
Метчики с винтовыми стружечными канавками применяются в основном для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Винтовая стружечная канавка гарантированно выводит стружку из отверстия, что предотвращает пакетирование стружки на дне отверстия или в канавках. Также обеспечивается лучший подвод СОЖ и без уменьшения прочности повышаются фактические передние углы.



### Cold forming taps

**Безстружечные метчики (раскатники)** отличаются от обычных тем, что формируют профиль резьбы за счёт пластической деформации, а не за счёт снятия стружки.

Безстружечные метчики имеют большую прочность, обеспечивают лучшее качество резьбы, но потребляют большую мощность, так как им нужен больший крутящий момент. Для облегчения подвода СОЖ на раскатниках прорезают вертикальные пазы.



## Режимы резания и рекомендации по резьбонарезанию

1. **Глубиной резания** при резьбонарезании является высота профиля резьбы.
2. **Подачей** при резьбонарезании является шаг резьбы.
3. **Скорость резания и частота вращения шпинделя.**

$$V_c = \frac{\pi \times D \times n}{1000} \text{ (м/мин)} \quad n = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times D} \text{ (об/мин)}$$

$\pi = 3,1416$

D - диаметр метчика (мм)

$V_c$  - скорость резания (м/мин)

n - частота вращения шпинделя (об/мин)

### 4. Крутящий момент

$$M = \frac{p^2 \times D \times k_s}{8000} \text{ (Нм)}$$

M - крутящий момент (Нм)

p - шаг резьбы (мм)

D - номинальный диаметр резьбы (мм)

$k_s$  - удельное усилие резания (Н/мм)

n - частота вращения шпинделя (об/мин)

P - мощность резания (кВт)

### 5. Мощность резания

$$P = \frac{M \times 2 \times \pi \times n}{60} \text{ (кВт)}$$

Часто СОЖ, используемая в обрабатывающих центрах, не подходит для резьбонарезания, поскольку концентрация смазочного вещества слишком низкая. Если невозможно увеличить процентное содержание смазочного вещества в эмульсии, залитой в основной бак станка, проблему можно решить следующим способом - насос, управляемый от станка, подаёт определенное количество концентрата в предварительно просверленное отверстие. Концентрированная эмульсия при этом заливается в отдельную ёмкость.

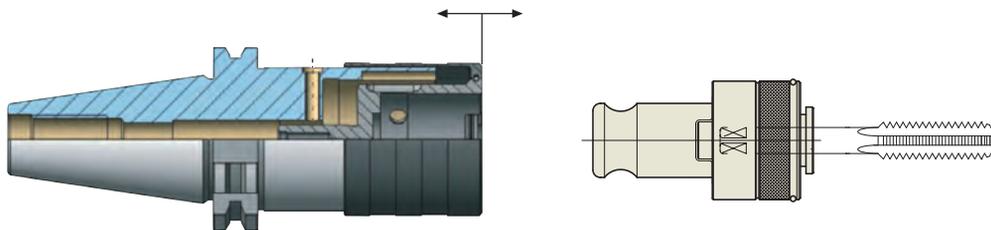
Назначайте рекомендуемую скорость резания из каталога. Неправильно назначенная скорость резания может привести к увеличению силы резания, выкрашиванию режущих кромок метчика, «рваной» резьбе, снижению срока службы инструмента, браку.

Защемление метчика в отверстии может быть вызвано следующими факторами:

- неправильный выбор метчика или неправильная геометрия режущей части;
- недостаточная концентрация СОЖ;
- недостаточное давление СОЖ;
- неправильно выбранная подача (нажим на метчик или его вытягивание) при использовании жёсткого патрона;
- диаметр предварительно просверленного отверстия меньше рекомендуемого;
- в предварительно просверленном отверстии осталась стружка;
- метчик и отверстие несоосны;
- слишком большое биение метчика в патроне.

При нарезании резьбы на универсальных станках, не имеющих согласованного движения резания и подачи, зажимайте метчик в специальные резьбонарезные патроны.

При нарезании резьбы на станках с ЧПУ с резьбонарезным патроном назначайте подачу в пределах 95 - 97% от шага резьбы для самозатягивания метчика. Это также предохранит метчик от поломки при случайном столкновении с дном отверстия. По возможности используйте вставку с предохранительной муфтой для снижения вероятности поломки метчика из-за повышения крутящего момента.



## Диаметры отверстий под нарезание резьбы

Метрическая резьба по ISO с основным шагом				Метрическая резьба по ISO с мелким шагом				Метрическая резьба по ISO с мелким шагом			
M	Шаг	Максимальный диаметр отверстия	Диаметр сверла	MФ	Шаг	Максимальный диаметр отверстия	Диаметр сверла	MФ	Шаг	Максимальный диаметр отверстия	Диаметр сверла
1	0,25	0,785	0,75	2,5	0,35	2,221	2,15	25	2	23,21	23
1,1	0,25	0,885	0,85	3	0,35	2,271	2,65	26	1,5	24,676	24,5
1,2	0,25	0,985	0,95	3,5	0,35	3,221	3,15	27	1	26,153	26
1,4	0,3	1,16	1,1	4	0,5	3,599	3,5	27	1,5	25,676	25,5
1,6	0,35	1,321	1,25	4,5	0,5	4,099	4	27	2	25,21	25
1,7	0,35	1,346	1,3	5	0,5	4,599	4,5	28	1	27,153	27
1,8	0,35	1,521	1,45	5,5	0,5	5,099	5	28	1,5	26,676	26,5
2	0,4	1,679	1,6	6	0,75	5,378	5,2	28	2	26,21	26
2,2	0,45	1,838	1,75	7	0,75	6,378	6,2	30	1	29,153	29
2,3	0,4	1,92	1,9	8	0,75	7,378	7,2	30	1,5	28,676	28,5
2,5	0,45	2,138	2,05	8	1	7,153	7	30	2	28,21	28
2,6	0,45	2,176	2,1	9	0,75	8,378	8,2	30	3	27,252	27
3	0,5	2,599	2,5	9	1	8,153	8	32	1,5	30,675	30,5
3,5	0,6	3,01	2,9	10	0,75	9,378	9,2	32	2	30,21	30
4	0,7	3,422	3,3	10	1	9,153	9	33	1,5	31,676	31,5
4,5	0,75	3,878	3,7	10	1,25	8,912	8,8	33	2	31,21	31
5	0,8	4,334	4,2	11	0,75	10,378	10,2	33	3	30,252	30
6	1	5,153	5	11	1	10,153	10	35	1,5	33,676	33,5
7	1	6,153	6	12	1	11,153	11	36	1,5	34,676	34,5
8	1,25	6,912	6,8	12	1,25	10,912	10,8	36	2	34,21	34
9	1,25	7,912	7,8	12	1,5	10,676	10,5	36	3	33,252	33
10	1,5	8,676	8,5	14	1	13,153	13	38	1,5	36,676	36,5
11	1,5	9,676	9,5	14	1,25	12,912	12,8	39	1,5	37,676	37,5
12	1,75	10,441	10,2	14	1,5	12,676	12,5	39	2	37,21	37
14	2	12,21	12	15	1	14,153	14	39	3	36,252	36
16	2	14,21	14	15	1,5	13,676	13,5	40	1,5	38,676	38,5
18	2,5	15,744	15,5	16	1	15,153	15	40	2	38,21	38
20	2,5	17,744	17,5	16	1,5	14,676	14,5	40	3	37,252	37
22	2,5	19,744	19,5	17	1	16,153	16	42	1,5	40,676	40,5
24	3	21,252	21	17	1,5	15,676	15,5	42	2	40,21	40
27	3	24,252	24	18	1	17,153	17	42	3	39,252	39
30	3,5	26,771	26,5	18	1,5	16,676	16,5	45	1,5	43,676	43,5
33	3,5	29,771	29,5	18	2	16,21	16	45	2	43,21	43
36	4	32,27	32	20	1	19,153	19	45	3	42,252	42
39	4	35,27	35	20	1,5	18,676	18,5	48	1,5	46,676	46,5
42	4,5	37,799	37,5	20	2	18,21	18	48	2	46,21	46
45	4,5	40,799	40,5	22	1	21,153	21	48	3	45,252	45
48	5	43,297	43	22	1,5	20,676	20,5	50	1,5	48,676	48,5
52	5	47,297	47	22	2	20,21	20	50	2	48,21	48
56	5,5	50,796	50,5	24	1	23,153	23	50	3	47,252	47
60	5,5	54,796	54,5	24	1,5	22,676	22,5	52	1,5	50,676	50,5
64	6	58,305	58	24	2	22,21	22	52	2	50,21	50
68	6	62,305	62	25	1	24,153	24	52	3	49,252	49
				25	1,5	23,676	23,5				

## Диаметры отверстий под нарезание резьбы

Унифицированная дюймовая резьба с крупным шагом			
UNC	Число витков на дюйм	Максимальный диаметр отверстия	Диаметр сверла
1	64	1,585	1,5
2	56	1,872	1,8
3	48	2,146	2,1
4	40	2,385	2,3
5	40	2,697	2,6
6	32	2,896	2,85
8	32	3,528	3,5
10	24	3,95	3,9
12	24	4,59	4,5
1/4"	20	5,25	5,2
5/16"	18	6,68	6,6
3/8"	16	8,082	8
7/16"	14	9,441	9,4
1/2"	13	10,881	10,75
9/16"	12	12,301	12,25
5/8"	11	13,693	13,5
3/4"	10	16,624	16,5
7/8"	9	19,52	19,5
1"	8	22,344	22,25
1 1/8"	7	25,082	25
1 1/4"	7	28,258	28,25
1 3/8"	6	30,851	30,75
1 1/2"	6	34,026	34
1 3/4"	5	39,56	39,5
2"	4,5	45,367	45,25

Унифицированная дюймовая резьба с мелким шагом			
UNF	Число витков на дюйм	Максимальный диаметр отверстия	Диаметр сверла
0	80	1,306	1,3
1	72	1,613	1,6
2	64	1,913	1,9
3	56	2,197	2,1
4	48	2,459	2,4
5	44	2,741	2,7
6	40	3,012	3
8	36	3,597	3,5
10	32	4,168	4,1
12	28	4,717	4,7
1/4"	28	5,563	5,5
5/16"	24	6,995	6,9
3/8"	24	8,565	8,5
7/16"	20	9,947	9,9
1/2"	20	11,524	11,5
9/16"	18	12,969	12,9
5/8"	18	14,554	14,5
3/4"	16	17,546	17,5
7/8"	14	20,493	20,5
1"	12	23,363	23,25
1 1/8"	12	26,538	26,5
1 1/4"	12	29,713	29,5
1 3/8"	12	32,888	32,7
1 1/2"	12	36,063	36

Крепежная цилиндрическая дюймовая резьба WHITWORTH			
BSW *	Число витков на дюйм	Максимальный диаметр отверстия	Диаметр сверла
3/32"	48	1,91	1,8
1/8"	40	2,59	2,5
5/32"	32	3,211	3,1
3/16"	24	3,743	3,6
7/32"	24	4,538	4,4
1/4"	20	5,224	5,1
5/16"	18	6,661	6,5
3/8"	16	8,052	7,9
7/16"	14	9,379	9,3
1/2"	12	10,61	10,5
9/16"	12	12,176	12
5/8"	11	13,598	13,5
3/4"	10	16,538	16,5
7/8"	9	19,411	19,25
1"	8	22,185	22
1 1/8"	7	24,879	24,75
1 1/4"	7	28,054	27,75
1 3/8"	6	30,555	30,5
1 1/2"	6	33,73	33,5
1 5/8"	5	35,921	35,5
1 3/4"	5	39,096	39
1 7/8"	4,5	41,648	41,5
2"	4,5	44,823	44,5
2 1/4"	4	50,42	50
2 1/2"	4	56,77	56,5
2 3/4"	3,5	62,108	62
3"	3,5	68,459	68,5

Трубная цилиндрическая дюймовая резьба WHITWORTH			
G (BSP) **	Число витков на дюйм	Максимальный диаметр отверстия	Диаметр сверла
1/8"	28	8,848	8,8
1/4"	19	11,89	11,8
3/8"	19	15,395	15,25
1/2"	14	19,172	19
5/8"	14	21,128	21
3/4"	14	24,658	24,5
7/8"	14	28,418	28,25
1"	11	30,931	30,75
1 1/8"	11	35,579	35,5
1 1/4"	11	39,592	39,5
1 3/8"	11	42,005	42
1 1/2"	11	45,485	45,2
1 5/8"	11	49,67	49,6
1 3/4"	11	51,428	51,4
2"	11	57,296	57,2
2 1/4"	11	63,392	63,3
2 3/8"	11	67,08	67
2 1/2"	11	72,866	72,8
2 3/4"	11	79,216	79,1
3"	11	85,566	85,5
3 1/4"	11	91,662	91,5
3 1/2"	11	98,012	98
3 3/4"	11	104,362	104
4"	11	110,712	110,5

\* Наружный диаметр в дюймах

\*\* Диаметр проходного отверстия трубы в дюймах

## Диаметры отверстий под нарезание резьбы

При нарезании резьбы в материалах повышенной вязкости из-за повышенных упругих деформаций и пластических свойств происходит увеличение высоты профиля резьбы, выходящее за пределы допуска. Для компенсации подъема витка резьбы диаметр отверстия сверлится большего диаметра относительно расчетного.

Диаметр отверстия под нарезание резьбы рассчитывается следующим образом:

- номинальный (наименьший) диаметр отверстия:

$$d_{\min} = D_1 + EI + A \text{ (мм)}$$

- наибольший диаметр отверстия:

$$d_{\max} = D_1 + (EI + TD_1) + A \text{ (мм)}$$

- допуск на отверстие:

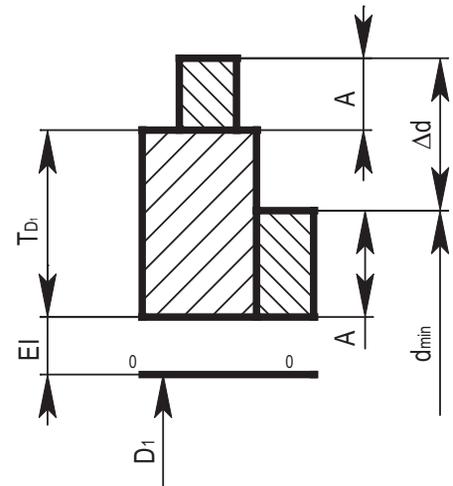
$$\Delta d = d_{\max} - d_{\min} \text{ (мм)}$$

$D_1$  - номинальный внутренний диаметр резьбы гайки

$EI$  - нижнее предельное отклонение внутреннего диаметра резьбы

$A$  - величина подъема витка

$(EI + TD_1)$  - верхнее предельное отклонение внутреннего диаметра резьбы



Экспериментальная величина подъема витка резьбы  $A$  для шага  $P$ , согласно ГОСТ 19257-73:

Материал	Величина подъема витка резьбы $A$ для шага резьбы $P$ (мм)										
	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,75	0,8
Алюминиевые сплавы	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,048	0,056	0,060	0,064
Магниеые сплавы	0,023	0,029	0,034	0,040	0,046	0,052	0,057	0,069	0,080	0,086	0,092
Мягкая латунь	0,014	0,018	0,022	0,025	0,029	0,033	0,036	0,044	0,051	0,055	0,058
Титановые сплавы	0,026	0,032	0,039	0,045	0,052	0,058	0,065	0,078	0,091	0,097	0,104
Жаропрочные стали и сплавы	0,030	0,037	0,045	0,052	0,060	0,067	0,075	0,090	0,105	0,112	0,120
Сплавы на основе никеля	0,034	0,042	0,051	0,059	0,068	0,076	0,085	0,092	0,119	0,127	0,136

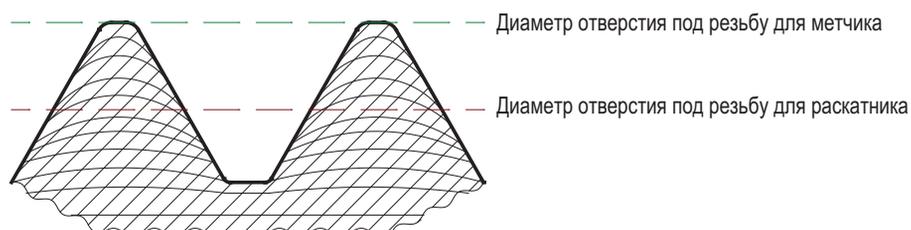
Материал	Величина подъема витка резьбы $A$ для шага резьбы $P$ (мм)										
	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5
Алюминиевые сплавы	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200	0,240	0,280	0,320	0,360	0,400
Магниеые сплавы	0,115	0,144	0,172	0,201	0,230	0,288	0,345	0,402	0,460	0,518	0,575
Мягкая латунь	0,073	0,090	0,110	0,127	0,146	0,182	0,219	0,256	0,292	0,328	0,365
Титановые сплавы	0,130	0,162	0,195	0,227	0,260	0,325	0,390	0,455	0,520	0,585	0,650
Жаропрочные стали и сплавы	0,150	0,187	0,225	0,262	0,300	0,375	0,450	0,525	0,600	0,675	0,750
Сплавы на основе никеля	0,170	0,212	0,255	0,295	0,340	0,425	0,510	0,595	0,680	0,765	0,850

Рекомендуется производить уточнение предельных размеров диаметров отверстий на первых 3 - 5 изделиях партии в зависимости от механических свойств обрабатываемых материалов, плавки, термообработки и других технологических факторов.

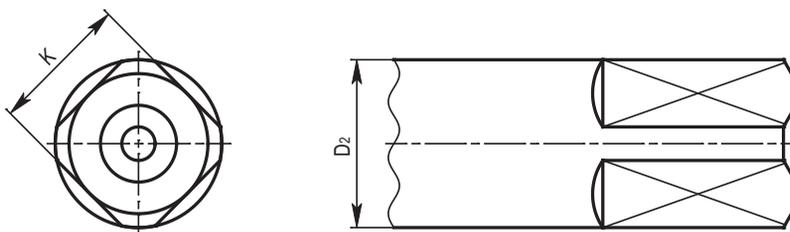
При формировании резьбы безстружечным метчиком диаметр предварительно просверленного отверстия зависит от обрабатываемого материала, режимов резания и состояния оборудования. Если материал поднят вверх над торцом детали и стойкость раскатника мала, необходимо выбрать сверло большего диаметра.

Если не хватает материала для формирования полного профиля резьбы, следует выбрать сверло меньшего диаметра.

При формировании резьбы раскатником диаметр отверстия под резьбу больше, чем диаметр при нарезании резьбы метчиком.



## Размеры хвостовиков метчиков согласно ГОСТ, DIN и ISO



D2, мм	K, мм	DIN359	DIN371	DIN376	DIN374	DIN2128	DIN2183	DIN353 DIN374	D2, мм	K, мм	ISO529 Метрический ГОСТ 3266-81* ГОСТ 9523-84**	ISO529 UNC/UNF BSW/BSF	ISO2283 метрический	ISO2284 G	ISO2284 Rc
2,5	2,1	M1	M1						2,5	2	M1				
		M1,1	M1,1								M1,2				
		M1,2	M1,2	M3,5	M3,5	1/16"					M1,4				
		M1,4	M1,4								M1,6	№0			
		M1,6	M1,6								M1,8				
		M1,8	M1,8								M2	№1			
2,8	2,1	M2	M2						2,8	2,24	M2,2	№2			
		M2,2	M2,2	M4	M4	3/32"	5/32"				M2,5	№3			
		M2,5	M2,5												
3,2	2,4							3,15	2,5	M3	№4 №5	M3			
3,5	2,7	M3	M3	M5	M5			3,55	2,8	M3,5	№6	M3,5 M4			
4	3	M3,5	M3,5			1/8"									
4,5	3,4	M4	M4	M6	M5,5 M6	5/32"	1/4"		4	3,15	M4		M5		
6	4,9	M4	M4	M6	M5,5 M6	5/32"	1/4"		5	4	M4,5	№8	M6		
		M5	M5	M8	M8	3/16"	5/16"								
		M6	M6												
7	5,5	M5	M5	M8	M8	3/16"	5/16"		5,6	4,5	M5,5	№12/32"	M7		
		M6	M6						6,3	5	M6	1/4"	M8		
8	6,2	M8	M8			5/16"	7/16"		7,1	5,6	M7	9/32"			
		M10	M10	M10	M9 M10	1/4"	3/8"	G1/8"	8	6,3	M8	5/16"	M10	G1/8"	Rc1/8"
9	7	M12		M12	M12	3/8"	1/2"		9	7,1	M9		M12		
10	8		M10						10	8	M10	3/8"		G1/4"	Rc1/4"
11	9	M14		M14	M14		9/16"	G1/4"	8	6,3	M11	7/16"			
12	9	M16		M16	M16		5/8"	G3/8"	9	7,1	M12	1/2"			
14	11	M18		M18	M18		3/4"		11,2	9	M14	9/16"	M14		
16	12	M20		M20	M20			G1/2"	12,5	10	M16	5/8"	M16	G3/8"	Rc3/8"
18	14,5	M22		M22	M22		7/8"	G5/8"	14	11,2	M18	11/16"	M18		
		M24		M24	M24						M20	3/4"	M20		
20	16	M27		M27	M27 M28		1"	G3/4"	16	12,5	M22	7/8"	M22		
22	18	M30		M30	M30		1 1/8"	G7/8"	18	14	M24	1"	M24	G5/8"	Rc5/8"
25	20	M33		M33	M33		1 1/4"	G1"	20	16	M27	1 1/8"	M27 M30	G3/4"	Rc3/4"
28	22	M36		M36	M36		1 3/8"	G1 1/8"	22,4	18	M33	1 1/4"		G7/8"	Rc7/8"
32	24	M39		M39	M39		1 1/2"	G1 1/4"	25	20	M36	1 3/8"		G1"	Rc1"
		M42		M42	M42		1 5/8"								
36	29	M45		M45	M45		1 3/4"	G1 1/2"	28	22,4	M39	1 1/2"			
		M48		M48	M48		1 7/8"				M42				
40	32	M52		M52			2"	G1 3/4"							
45	35							G2"							
50	39							G2 1/4"							
								G2 1/2"							
									G2 3/4"						
									G3"						

\* ГОСТ 3266-81 "Метчики машинные и ручные. Конструкция и размеры."

\*\* ГОСТ 9523-84 "Хвостовики инструментов. Диаметры, квадраты и отверстия под квадраты."