

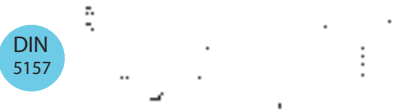
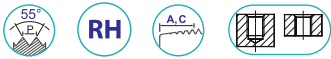
МЕТЧИКИ G-Rp

DIN EN ISO 228



МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



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



Глубина резьбы										2xD	2xD	2xD
Материал										HSS	HSS	HSS
Класс точности										-	ISO 228	ISO 228
Покрытие												
Группы обрабатываемых материалов Основное применение										1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
										2.1	2.1	2.1
										3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4
										4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
Ød1, G	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 5157										ST	ST	ST
1/8	28	9,73	63	18	7	5,5	3	8,8	600000	600017	600034	
1/4	19	13,16	70	20	11	9	4	11,8	600001	600018	600035	
3/8	19	16,66	70	20	12	9	4	15,25	600002	600019	600036	
1/2	14	20,96	80	22	16	12	4	19	600003	600020	600037	
5/8	14	22,91	80	22	18	14,5	4	21	600004	600021	600038	
3/4	14	26,44	90	22	20	16	4	24,5	600005	600022	600039	
7/8	14	30,20	90	22	22	18	4	28,25	600006	600023	600040	
1"	11	33,25	100	25	25	20	5	30,75	600007	600024	600041	
1 1/8"	11	37,90	125	32	28	22	6	35,5	600008	600025	600042	
1 1/4"	11	41,91	125	32	32	24	6	39,5	600009	600026	600043	
1 1/2"	11	47,8	140	32	36	29	6	45,25	600010	600027	600044	
1 3/4"	11	53,75	140	32	40	32	6	51,10	600011	600028	600045	
2"	11	59,61	160	36	45	35	6	57,2	600012	600029	600046	
2 1/4"	11	65,71	160	40	50	39	6	63,10	600013	600030	600047	
2 1/2"	11	75,18	160	40	50	39	8	72,6	600014	600031	600048	
2 3/4"	11	81,53	160	40	50	39	8	79,1	600015	600032	600049	
3"	11	87,88	160	40	50	39	8	85,3	600016	600033	600050	
4"	11	113	180	40	56	44	8	110,5	600051	600052	600053	



STAMO рекомендует использование специализированного
масла или пасты для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	TP 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	TP 250	



STAMO рекомендует использование
специализированных метчиковдержателей

Метчиковдержатели STAMO	стр. 317
-------------------------	----------

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
 $R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$



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



Глубина резьбы									3xD		3xD		3xD	
Материал									HSSE		HSSE		HSSE	
Класс точности									-		-		-	
Покрытие														
									1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение														
Ød1, G P TPI Ø мм L₁ L₂ d₂ h9 a h12 Z 									Артикулы					
DIN 5156									ST		ST		ST	
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	610013	610023	610049			
1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	610014	610024	610050			
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	610015	610025	610051			
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	610016	610026	610052			
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	610017	-	610053			
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5	610018	610027	610054			
7/8	14	30,20	150	28	22	18	4	28,25	610000	-	610055			
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	610019	610028	610056			
1 1/8	11	37,9	170	30	32	24	5	39,5	610047	-	610057			
1 1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,5	610020	-	610058			
1 1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	610021	-	610059			
1 3/4	11	53,75	190	32	40	32	6	51,1	610048	-	610060			
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	610022	-	610061			

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
 $R \leq 1000 \text{ Н/мм}^2$



DIN
5156

Система обозначений	
$\varnothing d1, G$	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
$d_2, h9$	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы									3xD
Материал									HSSE
Класс точности									-
Покрытие									
Группы обрабатываемых материалов Основное применение									1.1 1.2 1.3 1.4
Ød1, G	P TPI	ØМ	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 5156									ST
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	610030
1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	610031
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	610032
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	610033
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5	610034
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	610035
1 1/4"	11	41,91	170	30	32	24	6	39,5	610036
1 1/2"	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	610037
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	610038

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

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



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



Глубина резьбы									3xD
Материал									HSSE
Класс точности									-
Покрытие									(BR)
Группы обрабатываемых материалов Основное применение									1.1 1.2. 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7
ød1, G	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 5156									ST
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	610039
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	610040
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	610041
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	610042
5/8	14	22,91	125	18	18	14,5	4	21	610043
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	610044
7/8	14	30,2	150	22	22	18	4	28,25	610045
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	610046

G-Rp

универсальное применение

R = 1400-1600 Н/мм²



R < 1400 Н/мм²

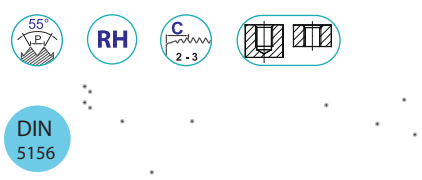
R < 1600 Н/мм²

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



Глубина резьбы										3xD		3xD	
Материал										HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности										-		-	
Покрытие										BR		TiCN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение										1.6		1.6 1.7	
Ød1, G	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы				
DIN 5156										ST		ST	
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	610700		610704		
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	610701		610705		
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	610702		610706		
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	610703		610707		

для чугунов



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



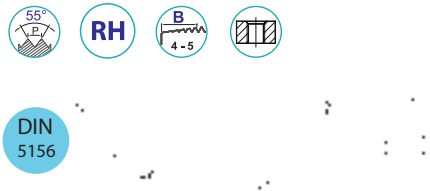
Глубина резьбы										3xD
Материал										HSSE
Класс точности										-
Покрытие										
Группы обрабатываемых материалов										3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
										4.3 4.4 4.6 5.3
Основное применение										
Ød1, G	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 5156										ST
1/16	28	-	90	11	6	4,9	3	6,8	651013	
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	651000	
1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	651001	
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	651002	
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	651003	
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	651017	
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5	651005	
7/8	14	30,20	150	28	22	18	4	28,25	651019	
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	651007	
1 "1/8	11	37,90	170	30	28	22	6	35,5	651008	
1 "1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,5	651009	
1 "3/8	11	-	180	27	36	29	6	41,75	651010	
1 "1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	651011	
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	651012	



G-Rp

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей сталей



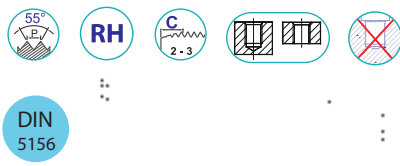
Система обозначений	
Ød1,G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ ,h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы										3xD	3xD	3xD
Материал										HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности										-	-	-
Покрытие												
Группы обрабатываемых материалов Основное применение										2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	1.1 1.2 1.3. 1.4
												2.1 2.2 2.3 2.4
Ød1, G	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 5156										ST	ST	ST
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	670000	670020	670400	
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	670001	670021	670401	
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	670002	670022	670402	
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	670003	670023	670403	
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	670028	-	670404	
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	670004	670025	670405	
7/8	14	30,2	150	28	22	18	4	28,25	670013	-	670406	
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	670005	-	670408	
1" 1/8	11	37,9	170	30	28	22	6	35,5	-	-	670409	
1" 1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,5	-	-	670410	
1" 1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	-	-	670411	
1" 3/4	11	53,75	190	32	40	32	6	51,1	-	-	670412	
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	-	-	670413	

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
 $R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$



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

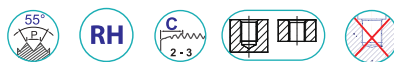


Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	-	-	-	-	-
Покрyтие	BR	BR	V	BR	V
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение					

Ød1, G	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы				
DIN 5156									ST	ST	ST	ST	ST
1/16	28	-	90	18	6	4,9	3	6,8	-	-	-	611035	-
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	611400	611028	611042	611084	611097
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	611401	611029	611043	611085	611098
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	611402	611030	611044	611086	611099
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	611403	611031	611045	611087	611100
5/8	14	-	125	18	18	14,5	4	21	611404	611414	-	-	-
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	611405	611033	611047	611089	611102
7/8	14	-	150	22	22	18	4	28,25	611406	611415	-	-	-
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	611407	611088	611049	611091	611104
1 1/8"	11	37,90	170	30	28	22	6	35,5	611408	611416	-	-	-
1 1/4"	11	41,91	170	24	32	24	5	39,5	611409	611417	-	611093	-
1 1/2"	11	47,8	190	27	36	29	5	45,25	611410	611418	-	611094	-
1 3/4"	11	53,75	190	32	40	32	6	51,1	611411	611419	-	-	-
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	611412	611420	-	-	-
2 1/2"	11	75,18	275	40	50	39	6	73	611413	-	-	-	-

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
 $R \leq 1000 \text{ Н/мм}^2$



DIN
5156



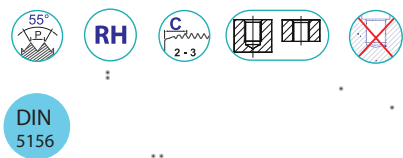
Система обозначений	
Ød1, G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы									2,5xD	2,5xD	3xD	1,5xD
Материал									HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности									-	-	-	-
Покрытие												
Группы обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение												
Ød1, G P TPI Ø мм L₁ L₂ d₂ h9 a h12 Z 									Артикулы			
DIN 5156									ST	ST	ST	ST
1/16	28		90	11	6	4,9	3	6,8	-	-	-	611437
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	611300	611307	611428	611438
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	611301	611308	611429	611439
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	611302	611309	611430	611440
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	611303	611310	611431	611441
5/8	14	-	125	18	18	14,5	4	21	611304	-	-	-
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	611305	611311	611432	611442
7/8	14	-	150	22	22	18	4	28,25	611422	611312	611433	-
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	611306	611313	611434	611443
1 1/8"	11	37,90	170	30	28	22	6	35,5	611423	-	611435	-
1 1/4"	11	41,91	170	24	32	24	5	39,5	611424	611314	611444	-
1 1/2"	11	47,8	190	27	36	29	5	45,25	611425	611315	611436	-
1 3/4"	11	53,75	190	32	40	32	6	51,1	611426	-	611452	-
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	611427	-	611453	-

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



DIN 5156

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



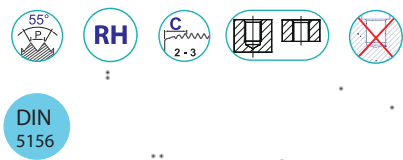
R35°

Глубина резьбы		3xD									
Материал		HSSE									
Класс точности		-									
Покрытие		(BR)									
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7									
Ød1, G	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 5156									ST		
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	611444		
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	611445		
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	611446		
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	611447		
5/8	14	22,91	125	18	18	14,5	4	21	611448		
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	611449		
7/8	14	30,2	150	22	22	18	4	28,25	611450		
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	611451		

G-Rp

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R = 1400-1600 Н/мм²



R < 1400 Н/мм² R < 1600 Н/мм²

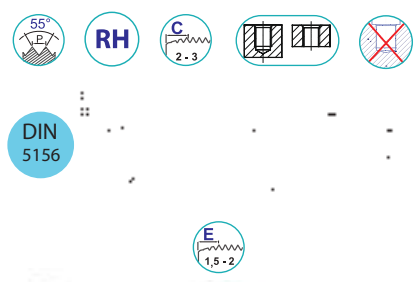
Система обозначений	
Ød1, G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы										3xD		3xD																			
Материал										HSSE-PM		HSSE-PM																			
Класс точности										-		-																			
Покрытие										BR		TiCN																			
Группы обрабатываемых материалов										1.6		1.6 1.7																			
Основное применение																															
Ød1, G										P TPI		Ø мм		L ₁		L ₂		d ₂ h9		a h12		Z				Артикулы					
DIN 5156																										ST		ST			
1/8										28		9,73		90		18		7		5,5		3		8,8				611700		611704	
1/4										19		13,16		100		20		11		9		3		11,8				611701		611705	
3/8										19		16,66		100		22		12		9		3		15,25				611702		611706	
1/2										14		20,96		125		25		16		12		4		19				611703		611707	

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



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



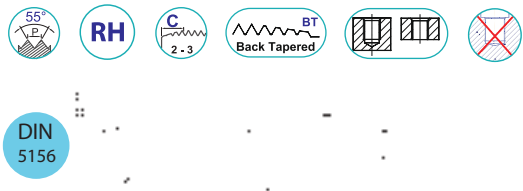
короткостружечная латунь

Глубина резьбы									3xD		3xD	
Материал									HSSE		HSSE	
Класс точности									-		-	
Покрытие									BR		BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение									5.3		5.3	
Ød1, G	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 5156									ST		ST	
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	641000		641008	
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	641001		641009	
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	641002		641010	
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	641003		641011	
5/8	14	22,91	125	18	18	14,5	4	21	641004		641012	
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	641005		641013	
7/8	14	30,2	150	22	22	18	4	28,25	641006		641014	
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	641007		641015	

G-Rp

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей сталей



DIN 5156

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

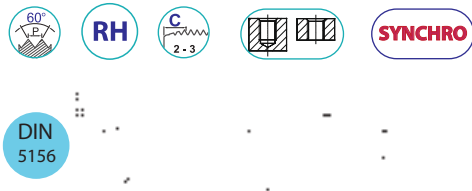


Глубина резьбы									3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал									HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM
Класс точности									-	-	-	-	-
Покрyтие													
Группы обрабатываемых материалов Основное применение									2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Ød1, G	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы				
DIN 5156									ST	ST	ST	ST	ST
1/16	28	-	90	18	6	4,9	3	6,8	671004	-	-	671015	-
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	671005	671029	671024	671016	671000
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	671006	671030	671025	671017	671001
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	671007	671031	671026	671018	671002
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	671008	671032	671027	671019	671003
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	671013	671033	-	671020	-
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	671009	671034	671028	671021	-
7/8	14	30,2	150	28	22	18	4	28,25	671014	671035	-	671022	-
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	671010	671036	671037	671023	-
1" 1/4	11	41,91	170	24	32	24	5	39,5	671011	-	-	-	-
1" 1/2	11	47,8	190	27	36	29	5	45,25	671012	-	-	-	-

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

Для нержавеющей стали R>1100 Н/мм²
Точность хвостовика h6

Для жесткого резбонарезания в патронах с минимальной компенсацией.



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



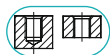
Глубина резьбы										3xD			
Материал										HSSE-PM			
Класс точности										-			
Покрытие										TIN			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение										2.1 2.2 2.3 2.4			
Ød1, G	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы				
DIN 5156										ST			
1/16	28	-	90	4,5	6	4,9	3	6,8	671038				
1/8	28	9,73	90	4,5	7	5,5	3	8,8	671039				
1/4	19	13,16	100	6,7	11	9	3	11,8	671040				
3/8	19	16,66	100	6,7	12	9	3	15,25	671041				
1/2	14	20,96	125	9,1	16	12	4	19	671042				

G-Rp

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 1000 \text{ Н/мм}^2$; $R \leq 1200 \text{ Н/мм}^2$



$R < 800 \text{ Н/мм}^2$



$R < 1000 \text{ Н/мм}^2$



$R < 1000 \text{ Н/мм}^2$



$R < 1200 \text{ Н/мм}^2$



$R < 1200 \text{ Н/мм}^2$



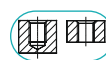
Система обозначений	
Ød1, Rp	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ , h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы		1,5xD		3xD		3xD		3xD		3xD			
Материал		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE			
Класс точности		-		-		-		-		-			
Покрyтие		BR		BR		BR		BR		BR			
Группы обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2. 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7		1.1 1.2. 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7			
		4.2 4.3 5.2 5.3		4.2 4.3 5.2 5.3		4.2 4.3 5.2 5.3							
Основное применение													
Ød1, Rp	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a _{h12}	Z					Артикулы	
DIN 5156		ST		ST		ST		ST		ST			
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,6	611800	610600	611809	610606	611821
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,5	611801	610601	611810	610607	611822
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15	611802	610602	611811	610608	611823
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	18,5	611803	610603	611812	610609	611824
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24	611804	610604	611813	610610	611825
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,25	611805	610605	611814	610611	611826
1 1/4"	11	41,91	170	30	32	24	6	39	611806	-	-	-	-
1 1/2"	11	47,8	190	32	36	29	6	45	611807	-	-	-	-
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	56,5	611808	-	-	-	-

МЕТЧИКИ NPSM-NPSF

АМЕРИКАНСКИЙ СТАНДАРТ ТРУБНОЙ
ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ





DIN 5156

DIN 5156

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



NPSM



NPSM



NPSF



NPSF

Глубина резьбы										1,5xD		1,5xD		1,5xD		1,5xD	
Материал										HSSE		HSSE		HSSE		HSSE	
Класс точности										2B		2B		2B		2B	
Покрытие										BR		TiN		BR		TiN	
Группы обрабатываемых материалов										1.1 1.2 1.3 1.4 3.4		1.1 1.2 1.3 1.4 3.4		1.1 1.2 1.3 1.4 3.4		1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	
										4.2 4.3 5.2 5.3		4.2 4.3 5.2 5.3		4.2 4.3 5.2 5.3		4.2 4.3 5.2 5.3	
Основное применение																	
										Артикулы							
Ød1	P TPI	Ø MM	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	F		NPSC								
DIN 5156										ST		ST		ST		ST	
1/8	27	10,100	90	15	7	5,5	9,10	8,8		611178		611184		-		-	
1/4	18	13,404	100	22	11	9	12	11,4		611179		611185		-		-	
3/8	18	16,843	100	22	12	9	15,5	14,8		611180		611186		-		-	
1/2	14	20,949	125	25	16	12	19	18,5		611181		611187		-		-	
3/4	14	26,296	140	25	20	16	24,5	23,8		611182		611188		-		-	
1"	11,5	32,895	160	30	25	20	30,5	29,9		611183		611189		-		-	
Ød1	P TPI	Ø MM	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	F			Артикулы							
DIN 5156										ST		ST		ST		ST	
1/8	27	9,929	90	15	7	5,5	8,7			-		-		611190		611196	
1/4	18	13,236	100	22	11	9	11,30			-		-		611191		611197	
3/8	18	16,673	100	22	12	9	14,7			-		-		611192		611198	
1/2	14	20,819	125	25	16	12	18,2			-		-		611193		611199	
3/4	14	26,166	140	25	20	16	23,50			-		-		611194		611200	
1"	11 5	32 718	160	30	25	20	29 50			-		-		611195		611201	

МЕТЧИКИ Rc-NPT-NPTF



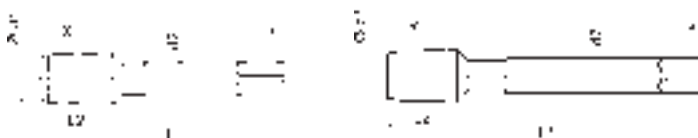
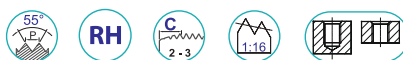
Rc, NPT
Rp, NPTF



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

для нержавеющей стали



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



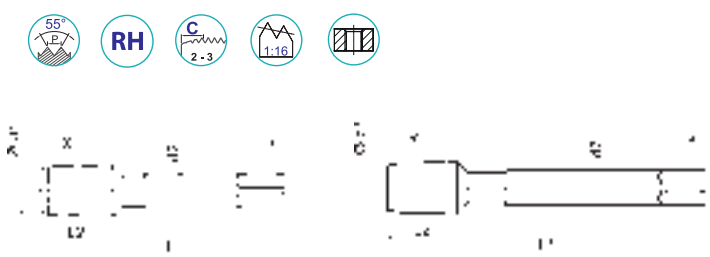
Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								-	-	-	-
Покрyтие								BR	V	BR	TiAlC
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								3.3 3.4 4.2 4.3	2.1 2.2 2.3		2.1 2.2 2.3 2.4
								5.3	3.3 3.4		4.1 4.2 5.1 5.2
Основное применение									4.2 4.3 5.2 5.3		
Ød1, Rc	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12		Артикулы			
								ST	ST	ST	ST
1/8	28	9,728	63	13	7	5,5	8,20	711000	771900	-	-
1/4	19	13,157	63	20	11	9	11	711001	771901	-	-
3/8	19	16,662	70	20	12	9	14,5	711002	771902	-	-
1/2	14	20,955	80	26	16	12	18	711003	771903	-	-
3/4	14	26,441	100	28	20	16	23,5	711004	771904	-	-
1"	11	33,249	110	34	25	20	29,5	711005	771905	-	-
1" 1/4"	11	41,91	125	36	32	24	28,3	711006	-	-	-
1" 1/2"	11	47,80	140	36	36	29	28,3	711007	-	-	-
2"	11	59,61	160	40	45	35	32,6	711008	-	-	-
1/8	28	9,728	90	13	7	5,5	8,20	-	-	711009	771906
1/4	19	13,157	100	20	11	9	11	-	-	711010	771907
3/8	19	16,662	110	20	12	9	14,5	-	-	711011	771908
1/2	14	20,955	125	26	16	12	18	-	-	711012	771909
3/4	14	26,441	140	28	20	16	23,5	-	-	711013	771910
1"	11	33,249	160	34	25	20	29,5	-	-	711014	771911
1" 1/4"	11	41,91	160	36	32	24	28,3	-	-	711015	771912
1" 1/2"	11	47,80	190	36	36	29	28,3	-	-	711016	771913
2"	11	59,61	200	40	45	35	32,6	-	-	711017	771914

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²

для нержавеющей сталей



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



Глубина резьбы									3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал									HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности									-	-	-	-	-
Покрытие									BR	TiN	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение									1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
												2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Ød1, Rp	P TPI	Ø мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12		Артикулы					
									ST	ST	ST	ST	ST
1/8	28	90	17	7	5,5	3	8,6	710800	710806	710812	770800	770806	
1/4	19	100	20	11	9	3	11,5	710801	710807	710813	770801	770807	
3/8	19	100	22	12	9	3	15	710802	710808	710814	770802	770808	
1/2	14	125	25	16	12	3	18,5	710803	710809	710815	770803	770809	
3/4	14	140	28	20	16	3	24	710804	710810	710816	770804	770810	
1"	11	160	30	25	20	4	30,25	710805	710811	710817	770805	770811	
1" 1/4	11	170	30	32	24	4	39	-	-	-	-	-	
1" 1/2	11	190	32	36	29	4	45	-	-	-	-	-	
2	11	220	40	45	36	4	56,50	-	-	-	-	-	

Rc, NPT
Rp, NPTF



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

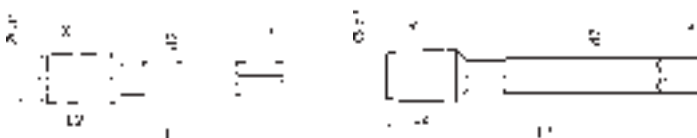
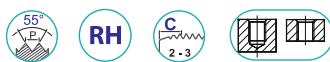
универсальное применение

$R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$

универсальное применение

$R \leq 1200 \text{ Н/мм}^2$

для нержавеющей стали



Система обозначений	
$\varnothing d1, Rc$	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
$d_2, h9$	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
F	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	
Класс точности								-	-	-	-	-	-	
Покрyтие														
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	
												2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	
$\varnothing d1, Rp$	P TPI	$\varnothing$ мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12		Артикулы						
								ST	ST	ST	ST	ST	ST	
1/8	28	90	17	7	5,5	3	8,6	711800	711809	711815	711821	711800	711806	
1/4	19	100	20	11	9	3	11,5	711801	711810	711816	711822	711801	711807	
3/8	19	100	22	12	9	3	15	711802	711811	711817	711823	711802	711808	
1/2	14	125	25	16	12	3	18,5	711803	711812	711818	711824	711803	711809	
3/4	14	140	28	20	16	3	24	711804	711813	711819	711825	711804	711810	
1"	11	160	30	25	20	4	30,25	711805	711814	711820	711826	711805	711811	
1" 1/4	11	170	30	32	24	4	39	711806	-	-	-	-	-	
1" 1/2	11	190	32	36	29	4	45	711807	-	-	-	-	-	
2	11	220	40	45	36	4	56 50	711808	-	-	-	-	-	

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

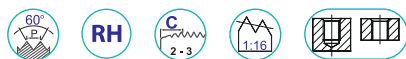
$R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$

для нержавеющей стали

для мягких материалов

Al-Cu-Fe $R \leq 700 \text{ Н/мм}^2$

для жаропрочных сплавов



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



Глубина резьбы								-		-		-		-		-		-		-	
Материал								HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности								-		-		-		-		-		-		-	
Покрытие								BR		V		TiN		BR		BR		V		V	
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		7.4 7.5 7.6	
								2.1 2.2 2.3 2.4		2.1 2.2 2.3 2.4		2.1 2.2		4.1 4.2 5.1		2.1 2.2 2.3 2.4		2.1 2.2 2.3 2.4			
Основное применение												5.1								4.1 4.2 5.1 5.2	
Ød1, NPT								P TPI		L1		L2		d, h9		a, h12		цилиндр.		коническ.	
								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST	
1/16								27		56		14		6		4,9		6,2		6,39	
1/8								27		63		15		7		5,5		8,5		8,74	
1/4								18		63		21		11		9,0		11,1		11,36	
3/8								18		70		21		12		9,0		14,55		14,8	
1/2								14		80		27		16		12,0		18		18,32	
3/4								14		100		27		20		16,0		23,25		23,67	
1								11,5		110		32		25		20,0		29,2		29,69	
1 1/4								11,5		125		33		32		24,0		37,95		38,45	
1 1/2								11,5		140		33		36		29,0		44		44,52	
2								11,5		160		33		36		29,0		56		56,56	
1/8								27		90		15		11		9		8,5		8,74	
1/4								18		100		21		14		11		11,1		11,36	
3/8								18		110		21		16		12		14,4		14,8	
1/2								14		125		27		18		14,5		18		18,32	
3/4								14		140		27		22		18		23,4		23,67	
1/16								27		90		13		6		4,9		6,1		6,39	
1/8								27		90		13		7		5,5		8,45		8,74	
1/4								18		100		20		11		9		10,9		11,36	
3/8								18		110		20		12		9		14,3		14,8	
1/2								14		125		26		16		12		17,6		18,32	
3/4								14		140		26		20		16		23,0		23,67	
1"								11,5		160		32		25		20		28,75		29,69	
1 1/4								11,5		160		32		32		24		37,5		38,45	
1" 1/2								11,5		190		32		36		29		43,75		44,52	
2"								11,5		200		36		45		35		55,75		56,56	
1/16								27		90		13		6		4,9		6,2		-	
1/8								27		90		13		7		5,5		8,5		-	
1/4								18		100		20		11		9		11		-	
3/8								18		110		20		12		9		14,5		-	
1/2								14		125		26		16		12		17,9		-	
3/4								14		140		26		20		16		23,2		-	
1"								11,5		160		32		25		20		29		-	
1" 1/4								11,5		160		32		32		24		37,8		-	
1" 1/2								11,5		190		32		36		29		44		-	
2"								11,5		200		36		45		35		56		-	
																				771500	
																				771501	
																				771502	
																				771503	
																				771504	
																				771505	
																				771506	
																				771507	
																				771508	
																				771509	

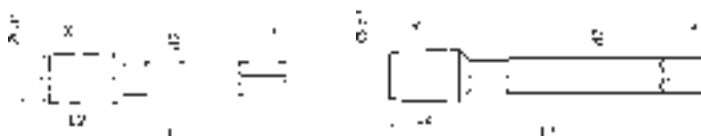
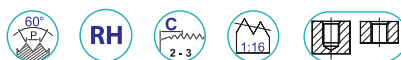
Rc, NPT
Rp, NPTF



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

для нержавеющей стали



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



Глубина резьбы									Глубина резьбы	-	Глубина резьбы	-
Материал									HSSE	HSSE	HSSE	
Класс точности									-	-	-	
Покрyтие									BR	TIN	BR	
Группы обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4	2.1 2.2 2.3 2.4	1.1 1.2 1.3 1.4	
Основное применение												
Ød1, NPTF	P TPI	L ₁	L ₂	d _{h9}	a h12	цилиндр.	коническ.	Артикулы				
								ST	ST	ST		
1/16	27	63	13	6	4,9	6,2	6,42	711116	-	-		
1/8	27	63	13	7	5,5	8,5	8,76	711117	-	-		
1/4	18	63	20	11	9,0	11	11,4	711118	-	-		
3/8	18	70	20	12	9,0	14,5	14,84	711119	-	-		
1/2	14	80	26	16	12,0	17,8	18,33	711120	-	-		
3/4	14	100	26	20	16,0	23,1	23,68	711121	-	-		
1"	11,5	110	32	25	20,0	29,1	29,72	711122	-	-		
1 1/4	11,5	125	32	32	24,0	37,8	38,48	711123	-	-		
1 1/2	11,5	140	32	36	29,0	43,9	44,55	711124	-	-		
2"	11,5	160	36	45	35,0	55,9	56,59	711125	-	-		
1/16	27	90	14	8	6,2	6,25	6,42	-	771136	-		
1/8	27	90	15	11	9,0	8,50	8,76	-	771137	-		
1/4	18	100	21	14	11,0	11,20	11,4	-	771138	-		
3/8	18	110	21	16	12,0	14,40	14,84	-	771139	-		
1/2	14	125	27	18	14,5	18,00	18,33	-	771140	-		
3/4	14	140	27	22	18,0	23,40	23,68	-	771141	-		
1/16	27	90	12	6	4,9	6,2	6,42	-	-	711126		
1/8	27	90	12	7	5,5	8,5	8,76	-	-	711127		
1/4	18	100	18	11	9,0	11	11,4	-	-	711128		
3/8	18	100	18	12	9,0	14,5	14,84	-	-	711129		
1/2	14	125	24	16	12,0	17,8	18,33	-	-	711130		
3/4	14	140	24	20	16,0	23,1	23,68	-	-	711131		
1"	11,5	160	30	25	20,0	29,1	29,72	-	-	711132		
1 1/4	11,5	170	30	32	24,0	37,8	38,48	-	-	711133		
1 1/2	11,5	190	30	36	29,0	43,9	44,55	-	-	711134		
2"	11,5	220	30	45	35,0	55,9	56,59	-	-	711135		

МЕТЧИКИ BSW-PG-Tr-Rd



МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



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



Глубина резьбы								2xD				2xD				2xD				2xD			
Материал								HSS				HSS				HSS				HSS			
Класс точности								-				-				med.				med.			
Покрывтие								(BR)				(BR)				(BR)				(BR)			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5				1.1 1.2 1.3 1.4 1.5				1.1 1.2 1.3 1.4 1.5				1.1 1.2 1.3 1.4 1.5			
								2.1				2.1				2.1				2.1			
								3.1 3.4				3.1 3.4				3.1 3.4				3.1 3.4			
								4.1 4.2 4.3 4.4				4.1 4.2 4.3 4.4				4.1 4.2 4.3 4.4				4.1 4.2 4.3 4.4			
Ød1, BSW	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы															
DIN 352								ST				ST				ST				ST			
1/16	60	32	8	2,5	2,1		1,20	700000				700022				700044				700066			
3/32	48	40	9	2,8	2,1		1,80	700001				700023				700045				700067			
1/8	40	40	11	4,0	3,0		2,50	700002				700024				700046				700068			
5/32	32	45	13	4,5	3,4		3,20	700003				700025				700047				700069			
3/16	24	50	14	6,0	4,9		3,60	700004				700026				700048				700070			
7/32	24	56	16	6,0	4,9		4,50	700005				700027				700049				700071			
1/4	20	56	16	6,0	4,9		5,10	700006				700028				700050				700072			
5/16	18	63	18	6,0	4,9		6,50	700007				700029				700051				700073			
3/8	16	70	20	7,0	5,5		7,90	700008				700030				700052				700074			
7/16	14	70	22	8,0	6,2		9,20	700009				700031				700053				700075			
1/2	12	75	25	9,0	7,0		10,50	700010				700032				700054				700076			
9/16	12	80	30	11,0	9,0		12,00	700011				700033				700055				700077			
5/8	11	80	30	12,0	9,0		13,50	700012				700034				700056				700078			
3/4	10	95	33	16,0	12,0		16,25	700013				700035				700057				700079			
7/8	9	100	35	18,0	14,5		19,25	700014				700036				700058				700080			
1	8	110	38	18,0	14,5		22,00	700015				700037				700059				700081			
1" 1/4	7	125	44	22,0	18,0		27,75	700016				700038				700060				700082			
1" 3/8	6	150	50	28,0	22,0		30,50	700017				700039				700061				700083			
1" 1/2	6	150	50	32,0	24,0		33,50	700018				700040				700062				700084			
1" 5/8	5	150	58	32,0	24,0		35,50	700019				700041				700063				700085			
2"	4,5	180	65	40,0	32,0		44,50	700021				700043				700065				700087			

BSW, PG
Tr, Rd



STAMO рекомендует использование специализированного
масла или пасты для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	TP 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	TP 250	



STAMO рекомендует использование
специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317
------------------------	----------

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
 $R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$



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

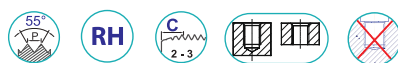
Глубина резьбы								3xD		3xD		3xD		3xD															
Материал								HSSE		HSSE		HSSE		HSSE															
Класс точности								-		-		-		-															
Покрытие								BR		V		BR		V															
								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4															
Группы обрабатываемых материалов																													
Основное применение																													
Ød1, BSW P TPI L₁ L₂ d₂h9 a h12 Z 								Артикулы																					
DIN 371								ST		ST		ST		ST															
1/8								40		56		11		3,5		2,7		3		2,5		710023		710005		-		-	
5/32								32		63		13		4,5		3,4		3		3,2		-		710006		-		-	
3/16								24		70		14		6,0		4,9		3		3,6		710024		-		-		-	
1/4								20		80		16		7,0		5,5		3		5,1		710025		-		-		-	
5/16								18		90		18		8,0		6,2		3		6,5		710026		-		-		-	
3/8								16		100		20		10,0		8,0		3		7,9		710027		-		-		-	
DIN 376																						ST		ST		ST		ST	
1/8								40		56		7		3,5		2,7		4		2,50		-		-		-		710011	
3/16								24		70		11		6,0		4,9		4		3,60		-		-		-		710012	
1/4								20		80		13		7,0		5,5		4		5,10		-		-		-		710013	
5/16								18		90		14		8,0		6,2		4		6,50		-		-		-		710014	
3/8								16		100		16		10,0		8,0		4		7,90		-		-		-		710015	
7/16								14		100		22		8,0		6,2		4		9,20		-		-		710028		710016	
1/2								12		110		25		9,0		7,0		4		10,50		-		-		710029		710017	
9/16								12		110		30		11,0		9,0		4		12,00		-		-		-		710018	
5/8								11		110		30		12,0		9,0		4		13,50		-		-		710030		710019	
3/4								10		125		33		14,0		11,0		4		16,25		-		-		710031		710020	
7/8								9		140		35		18,0		14,5		4		19,25		-		-		710032		-	
1								8		160		38		18,0		14,5		4		22,00		-		-		710033		710022	
2								4,5		250		63		40		32		4		44,5		-		-		710034		-	

BSW, PG
Tr, Rd



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
 $R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$



DIN 371

DIN 376

Система обозначений	
$\varnothing d1, \text{BSW}$	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h_9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								-	-	-	-	-	-	-	-
Покрyтие								BR	BR	BR	V	BR	BR	BR	V
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение															
Ød1, BSW	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
1/8	40	56	7	3,5	2,7	4	2,50	711220	711225	711230	711200	-	-	-	-
3/16	24	70	11	6,0	4,9	4	3,60	711221	711226	711231	711201	-	-	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	4	5,10	711222	-	711232	711202	-	-	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	4	6,50	711223	711228	711233	711203	-	-	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	4	7,90	711224	711229	711234	711204	-	-	-	-
7/16	14	100	22	8,0	6,2	4	9,20	-	-	-	-	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
7/16	14	100	22	8	6,2	3	9,3	-	-	-	-	711236	711249	711255	-
1/2	12	110	25	9,0	7,0	4	10,50	-	-	-	-	711237	711250	711256	711214
9/16	12	110	30	11,0	9,0	4	12,00	-	-	-	-	-	-	-	711215
5/8	11	110	30	12,0	9,0	4	13,50	-	-	-	-	711240	-	-	711216
3/4	10	125	33	14,0	11,0	4	16,25	-	-	-	-	711241	-	711257	711217
7/8	9	140	35	18,0	14,5	4	19,25	-	-	-	-	711242	711251	711258	711218
1	8	160	38	18,0	14,5	4	22,00	-	-	-	-	711243	711252	711259	711219
1 1/8	7	180	40	22	18	4	24,75	-	-	-	-	711244	-	-	-
1 3/8	6	200	45	28	22	4	30,5	-	-	-	-	711245	-	-	-
1 1/2	6	200	45	32	24	4	33,5	-	-	-	-	711246	-	711260	-
1 3/4	5	220	56	36	29	4	39	-	-	-	-	711247	711253	-	-
2	4,5	250	63	40	32	4	44,5	-	-	-	-	711248	711254	-	-

универсальное применение



DIN
40432

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



Черновой
5-6



Чистовой
2-3



Комплект из 2-х штук

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD
Материал								HSS	HSS	HSS
Класс точности								-	-	-
Покрытие								(BR)	(BR)	(BR)
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
								3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4	3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4	3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4
								Основное применение		
Ød1, PG	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 40432								ST	ST	ST
Pg 7	20	70	20	9,0	7,0	4	11,35	700090	700100	700119
Pg 9	18	70	20	12,0	9,0	4	13,95	700091	700101	700110
Pg 11	18	80	22	14,0	11,0	4	17,35	700092	700102	700111
Pg 13,5	18	80	22	16,0	12,0	4	19,15	700093	700103	700112
Pg 16	18	80	22	18,0	18,0	4	21,25	700094	700104	700113
Pg 21	16	90	22	22,0	18,0	4	26,90	700095	700105	700114
Pg 29	16	100	25	28,0	22,0	4	35,60	700096	700106	700115
Pg 36	16	140	32	36,0	29,0	4	45,60	700097	700107	700116
Pg 42	16	140	32	40,0	32,0	4	52,60	700098	700108	700117
Pa 48	16	160	32	45,0	35,0	4	57,90	700099	700109	700118

BSW. PG
Tr. Rd

STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	TP 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	TP 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO

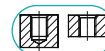
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
 $R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$



DIN
40432

DIN
40432



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



Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								-	-
Покрытие								(BR)	(BR)
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение									
Ød1, PG	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 40432								ST	ST
7	20	70	22	9	7,0	4	11,50	711324	-
9	18	70	22	12	9,0	4	14,00	711325	-
11	18	80	22	14	11,0	4	17,25	711326	-
13,5	18	80	22	16	12,0	4	19,00	711327	-
16	18	80	22	18	14,5	4	21,25	711328	-
21	16	90	22	22	18,0	4	27,00	711329	-
29	16	100	25	28	22,0	6	35,50	711330	-
36	16	140	25	36	29,0	6	45,50	-	-
42	16	140	28	40	32,0	6	52,50	-	-
48	16	140	36	45	35,0	6	58,00	-	-
7	20	100	20	9,0	7,0	4	11,35	-	711345
9	18	100	22	12,0	9,0	4	13,95	-	711346
11	18	110	22	14,0	11,0	4	17,35	-	711347
13,5	18	125	25	16,0	12,0	4	19,15	-	711348
16	18	125	25	18,0	14,5	4	21,25	-	711349
21	16	150	28	22,0	18,0	4	26,90	-	711350
29	16	170	28	28,0	22,0	4	35,60	-	711351
36	16	190	32	36,0	29,0	4	45,60	-	711352
48	16	220	40	45,0	35,0	4	57,90	-	711353

Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								-	-
Покрытие								(BR)	(BR)
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение									
Ød1, PG	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 40432								ST	ST
7	20	70	22	9	7,0	4	11,50	711334	-
9	18	70	22	12	9,0	4	14,00	711335	-
11	18	80	22	14	11,0	4	17,25	711336	-
13,5	18	80	22	16	12,0	4	19,00	711337	-
16	18	80	22	18	14,5	4	21,25	711338	-
21	16	90	22	22	18,0	4	27,00	-	-
29	16	100	25	28	22,0	6	35,50	-	-
36	16	140	25	36	29,0	6	45,50	-	-
42	16	140	28	40	32,0	6	52,50	-	-
48	16	140	36	45	35,0	6	58,00	-	-
7	20	100	20	9,0	7,0	4	11,35	-	711354
9	18	100	22	12,0	9,0	4	13,95	-	711355
11	18	110	22	14,0	11,0	4	17,35	-	711356
13,5	18	125	25	16,0	12,0	4	19,15	-	711357
16	18	125	25	18,0	14,5	4	21,25	-	711358
21	16	150	28	22,0	18,0	4	26,90	-	711359
29	16	170	28	28,0	22,0	4	35,60	-	711360
36	16	190	32	36,0	29,0	4	45,60	-	711361
48	16	220	40	45,0	35,0	4	57,90	-	711362

BSW, PG
Tr, Rd

универсальное применение



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



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Класс точности								7H	7H	7H	7H	7H	7H	7H	7H
Покрытие								BR	BR	BR	BR	BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	
								3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	
								4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	
Основное применение															
Ød1 Tr	P мм	L	L ₁	d _{h9}	a h12	Z		Артикулы							
								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
10	2	102	90	35	7,0	5,5	8,20	800734	800748	800762	800776	800790	800804	800818	800832
12	3	123	110	45	8,0	6,2	9,25	800735	800749	800763	800777	800791	800805	800819	800833
14	3	143	130	45	10,0	8,0	11,25	800736	800750	800764	800778	800792	800806	800820	800834
16	4	164	140	55	11,0	9,0	12,25	800737	800751	800765	800779	800793	800807	800821	800835
18	4	184	150	55	12,0	9,0	14,25	800738	800752	800766	800780	800794	800808	800822	800836
20	4	204	160	55	15,0	12,0	16,25	800739	800753	800767	800781	800795	800809	800823	800837
22	5	225	180	70	16,0	12,0	17,25	800740	800754	800768	800782	800796	800810	800824	800838
24	5	245	190	70	18,0	14,5	19,25	800741	800755	800769	800783	800797	800811	800825	800839
26	5	265	210	70	20,0	16,0	21,25	800742	800756	800770	800784	800798	800812	800826	800840
28	5	285	220	70	22,0	18,0	23,25	800743	800757	800771	800785	800799	800813	800827	800841
30	6	306	240	85	22,0	18,0	24,25	800744	800758	800772	800786	800800	800814	800828	800842
32	6	326	255	85	25,0	20,0	26,25	800745	800759	800773	800787	800801	800815	800829	800843
36	6	366	280	85	28,0	22,0	30,25	800746	800760	800774	800788	800802	800816	800830	800844
40	7	407	310	90	32,0	24,0	33,50	800747	800761	800775	800789	800803	800817	800831	800845

BSW, PG
Tr, Rd



STAMO рекомендует использование специализированного
масла или пасты для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	TP 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	TP 250	



STAMO рекомендует использование
специализированных **метчикодержателей**

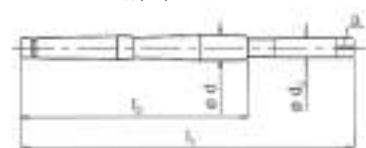
Метчикодержатели STAMO	стр. 317
------------------------	----------

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Двухступенчатые метчики



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



Глубина резьбы	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	7H	7H	7H	7H	7H	7H
Покрyтие	BR	V	BR	V	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4
	4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
Основное применение	5.3	5.1 5.2 5.3	5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3

Ød1 Tr	P мм	L	L ₁	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы					
								ST	ST	ST	ST	ST	ST
10	2	130	70	7	5,5	3	8,2	800000	800016	800032	800048	-	-
10	3	155	95	7	5,5	3	7,5	800001	800017	800033	800049	-	-
12	2	160	95	8	6,2	3	10,2	800002	800018	800034	800050	-	-
12	3	160	95	8	6,2	3	9,25	800003	800019	800035	800051	-	-
14	3	170	100	10	8	4	11,25	800004	800020	800036	800052	-	-
14	4	210	130	10	8	4	10,5	800005	800021	800037	800053	-	-
16	4	225	130	11	9	4	12,25	800006	800022	800038	800054	-	-
18	4	225	130	12	9	4	14,25	800007	800023	800039	800055	-	-
20	4	230	130	14	11	4	16,25	800008	800024	800040	800056	-	-
22	5	270	160	16	12	4	17,25	800009	800025	800041	800057	-	-
24	5	280	160	18	14,5	4	19,25	800010	800026	800042	800058	-	-
26	5	280	160	20	16	4	21,25	800011	800027	800043	800059	-	-
28	5	290	160	22	18	4	23,25	800012	800028	800044	800060	-	-
30	6	330	190	22	18	4	24,25	800013	800029	800045	800061	-	-
32	6	330	190	25	20	4	26,25	800014	800030	800046	800062	-	-
36	6	350	200	28	22	4	30,25	800015	800031	800047	800063	-	-
40	3	250	100	32	24	4	37,5	800157	-	800158	-	-	-
48	3	250	100	36	29	4	45,5	800159	-	800160	-	-	-
10	2	110	65	7,0	5,5	3	8,20	-	-	-	-	800161	800175
12	3	160	110	8,0	6,2	4	9,25	-	-	-	-	800162	800176
14	3	160	110	10,0	8,0	4	11,25	-	-	-	-	800163	800177
16	4	200	130	11,0	9,0	4	12,25	-	-	-	-	800164	800178
18	4	200	130	12,0	9,0	4	14,25	-	-	-	-	800165	800179
20	4	200	130	15,0	12,0	4	16,25	-	-	-	-	800166	800180
22	5	240	155	16,0	12,0	4	17,25	-	-	-	-	800167	800181
24	5	240	155	18,0	14,5	4	19,25	-	-	-	-	800168	800182
26	5	260	165	20,0	16,0	4	21,25	-	-	-	-	800169	800183
28	5	270	170	22,0	18,0	4	23,25	-	-	-	-	800170	800184
30	6	290	190	22,0	18,0	4	24,25	-	-	-	-	800171	800185
32	6	300	190	25,0	20,0	4	26,25	-	-	-	-	800172	800186
36	6	320	200	28,0	22,0	4	30,25	-	-	-	-	800173	800187
40	7	390	250	32,0	24,0	4	33,50	-	-	-	-	800174	800188

для автоматных станков. для сквозных и глухих отверстий

для короткостружечной латуни



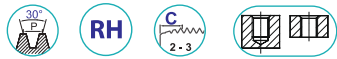
Система обозначений	
Ød1,Tr	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ , h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



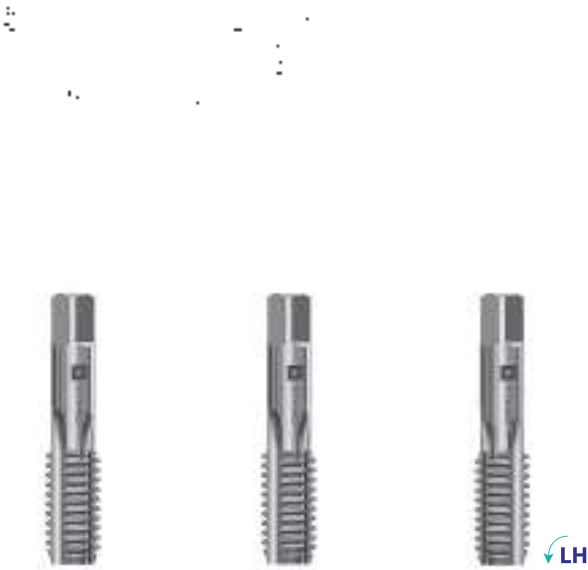
Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								7H	7H
Покрытие								BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								5.3	5.3
Ød1 Tr	P мм	L	L ₁	d _{h9}	a h12	Z		Артикулы	
								ST	ST
8	1,5	70	22	8,0	6,2	3	6,60	800700	-
8	2	70	22	8,0	6,2	3	6,20	800701	800725
9	1,5	70	22	8,0	6,2	3	7,60	800702	-
9	2	70	22	8,0	6,2	3	7,20	800703	800726
10	1,5	70	22	8,0	6,2	3	8,60	800704	800727
10	2	70	22	8,0	6,2	3	8,20	800705	800728
10	3	70	22	8,0	6,2	3	7,50	800706	800729
11	2	70	22	9,0	7,0	3	9,20	800707	-
11	3	70	22	9,0	7,0	3	8,25	800708	-
12	2	70	22	9,0	7,0	3	10,20	800709	800730
12	3	70	22	9,0	7,0	3	9,25	800710	800731
14	2	70	25	10,0	8,0	4	12,20	800711	-
14	3	70	25	10,0	8,0	4	11,25	800712	-
14	4	70	25	10,0	8,0	4	10,50	800713	-
16	2	70	25	12,0	9,0	4	14,20	800714	800732
16	4	70	25	12,0	9,0	4	12,25	800715	800733
18	2	70	28	12,0	9,0	4	16,20	800716	-
18	4	70	28	12,0	9,0	4	14,25	800717	-
20	2	70	28	15,0	12,0	4	18,20	800718	-
20	4	70	28	15,0	12,0	4	16,25	800719	-
22	3	70	30	18,0	14,5	4	19,25	800720	-
24	3	70	30	18,0	14,5	4	21,25	800721	-
26	3	70	30	18,0	14,5	4	23,25	800722	-
28	3	70	30	18,0	14,5	4	25,25	800723	-
30	3	70	30	18,0	14,5	4	27,25	800724	-

для АВТОМАТНЫХ СТАНКОВ

универсальное применение



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



Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								7H	7H	7H
Покрyтие								BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2	1.1 1.2	5.3
Ød1, Rd	P Gg/1"	L	L ₁	d ₂ h ₉	a h ₁₂	Z		Артикулы		
								ST	ST	ST
8	1/10	70	22	8,0	6,2	3	6,00	811064	811078	811092
9	1/10	70	22	8,0	6,2	3	7,00	811065	811079	811093
10	1/10	70	22	8,0	6,2	3	8,00	811066	811080	811094
11	1/10	80	25	8,0	6,2	3	9,00	811067	811081	811095
12	1/10	90	25	9,0	7,0	3	10,00	811068	811082	811096
14	1/8	100	32	11,0	9,0	4	11,50	811069	811083	811097
16	1/8	100	32	12,0	9,0	4	13,50	811070	811084	811098
18	1/8	110	32	14,0	11,0	4	15,50	811071	811085	811099
20	1/8	110	32	16,0	12,0	4	17,50	811072	811086	811100
22	1/8	110	32	18,0	14,5	4	19,50	811073	-	-
24	1/8	125	32	18,0	14,5	4	21,50	811074	-	-
26	1/8	125	36	18,0	14,5	4	23,50	811075	-	-
28	1/8	125	36	20,0	16,0	4	25,50	811076	-	-
30	1/8	125	36	22,0	18,0	4	27,50	811077	-	-

BSW, PG
Tr, Rd