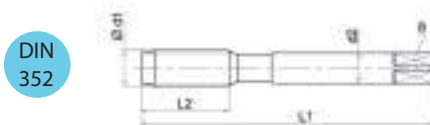
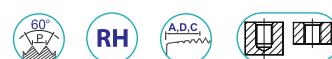
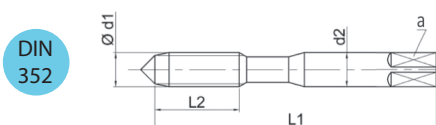


МЕТЧИКИ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ОСНОВНОГО ШАГА

DIN 13





Система обозначений	
Ød1, М	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							HSS			HSS			HSS			HSS			HSS			HSS					
Класс точности							-			ISO2/6H			-			ISO2/6H			ISO2/6H			ISO2/6H					
Покрyтие																											
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			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			2.1			2.1			2.1		
							3.1 3.4			3.1 3.4			3.1 3.4			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			4.1 4.2 4.3 4.4			4.1 4.2 4.3 4.4					
							Артикулы																				
DIN 352							ST			ST			ST			ST			ST			ST					
1	0,25	32	5,5	2,5	2,10	3	0,75	100500	-			100508			100516			-			-			100524			
1,1	0,25	32	5,5	2,5	2,10	3	0,85	100501	-			100509			100517			-			-			100525			
1,2	0,25	32	5,5	2,5	2,10	3	0,95	100502	-			100510			100518			-			-			100527			
1,4	0,30	32	7,0	2,5	2,10	3	1,10	100503	-			100511			100519			-			-			100528			
1,6	0,35	32	8,0	2,5	2,10	3	1,25	100504	-			100512			100520			-			-			100529			
1,7	0,35	32	8,0	2,5	2,10	3	1,35	100505	-			100513			100521			-			-			100530			
1,8	0,35	32	8,0	2,5	2,10	3	1,45	100506	-			100514			100522			-			-			100531			
2	0,40	36	8,0	2,8	2,10	3	1,60	100001	100260	100035			100069			100299	100300			-			100103				
2,2	0,45	36	9,0	2,80	2,10	3,00	1,74	100288	100261	100289			100290			-	100301			-			100291				
2,3	0,40	36	9,0	2,8	2,10	3	1,90	100507	-			100315			100523			-			-			100532			
2,5	0,45	40	9,0	2,8	2,10	3	2,05	100002	100262	100036			100070			100800	100302			-			100104				
2,6	0,45	40	9,0	2,8	2,10	3	2,15	100003	100263	100037			100071			-	100303			-			100105				
3	0,50	40	10,0	3,5	2,70	3	2,50	100004	100264	100038			100072			100196	100304			-			100106				
3,5	0,60	45	12,0	4,0	3,00	3	2,90	100005	100265	100039			100073			-	100305			-			100107				
4	0,70	45	12,0	4,5	3,40	3	3,30	100006	100266	100040			100074			100197	100306			-			100108				
4,5	0,75	50	14,0	6,0	4,90	3	3,70	100007	-			100041			100075			-			-			100109			
5	0,80	50	14,0	6,0	4,90	3	4,20	100008	100267	100042			100076			100198	100307			-			100110				
6	1,00	56	16,0	6,0	4,90	3	5,00	100009	100268	100043			100077			100199	100308			-			100111				
7	1,00	56	16,0	6,0	4,90	3	6,00	100010	100269	100044			100078			-	100309			-			100112				
8	1,25	63	17,0	6,0	4,90	3	6,8	100011	100270	100045			100079			100200	100310			-			100113				
9	1,25	63	17,0	7,0	5,50	3	7,80	100012	-			100046			100080			-			-			100114			
10	1,50	70	20,0	7,0	5,50	3	8,50	100013	100271	100047			100081			100201	100311			-			100115				
11	1,50	70	20,0	8,0	6,20	3	9,50	100014	-			100048			100082			-			-			100116			
12	1,75	75	24,0	9,0	7,00	3	10,20	100015	100272	100049			100083			100202	100312			-			100117				
14	2,00	80	26,0	11,0	9,00	3	12,00	100016	100273	100050			100084			100203	100313			-			100118				
16	2,00	80	26,0	12,0	9,00	3	14,00	100017	100274	100051			100085			100204	100314			-			100119				
18	2,50	95	30,0	14,0	11,00	3	15,50	100018	100275	100052			100086			-	100315			-			100120				
20	2,50	95	32,0	16,0	12,00	3	17,50	100019	100276	100053			100087			-	100316			-			100121				
22	2,50	100	32,0	18,0	14,50	3	19,50	100020	100277	100054			100088			-	100317			-			100122				
24	3,00	110	36,0	18,0	14,50	3	21,00	100021	100278	100055			100089			-	100318			-			100123				
27	3,00	110	36,0	20,0	16,00	3	24,00	100022	100279	100056			100090			-	100319			-			100124				
30	3,50	125	40,0	22,0	18,00	3	26,50	100023	100280	100057			100091			-	100320			-			100125				
33	3,5	125	40	25	20	3	29,5	100292	100293	100294			100295			-			-			100296					
36	4,00	150	50,0	28,0	22,00	3	32,00	100025	100281	100059			100093			-	-			-			100127				
39	4,00	150	45	32	24	3	35	100323	-			100324			100325			-			-			100326			
42	4,50	150	56,0	32,0	24,00	3	37,50	100027	100282	100061			100095			-	-			-			100129				
45	4,50	160	58,0	36,0	29,00	3	40,50	100028	100283	100062			100096			-	-			-			100130				
48	5	180	56	36	29	3	43	100297	-			100340			100321			-			-			100322			
56	5,50	180	70,0	45,0	35,00	3	50,50	100031	100284	100065			100099			-	-			-			100133				
60	5,5	200	70,0	45,0	35,00	3	54,50	100032	100285	100066			100100			-	-			-			100134				
64	6,00	220	75,0	50,0	39,00	3	58,00	100033	100286	100067			100101			-	-			-			100135				
68	6,00	220	75,0	50,0	39,00	3	62,00	100034	100287	100068			100102			-	-			-			100136				



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	



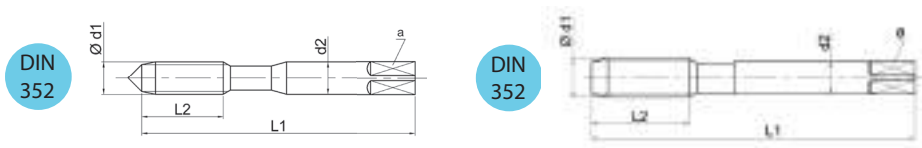
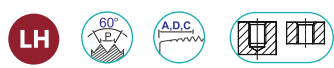
STAMO рекомендует использование специализированных метчиковдержателей

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

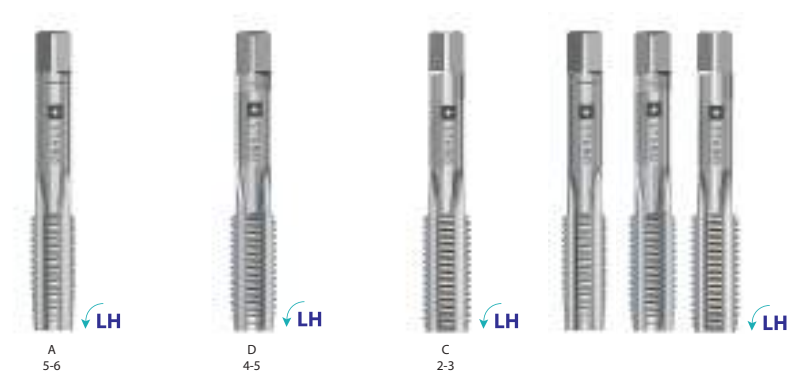
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение

левая резьба



Система обозначений	
Ød1, М	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								-	-	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрyтие								BR	BR	BR	BR
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
								2.1 2.2 2.3 3.1 3.4	2.1 2.2 2.3 3.1 3.4	2.1 2.2 2.3 3.1 3.4	2.1 2.2 2.3 3.1 3.4
								4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
								5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 352								ST	ST	ST	ST
2	0,4	36	8	2,8	2,1	3	1,6	100208	100209	100210	100206
2,5	0,45	40	10	2,8	2,1	3	2,05	100211	100212	100213	100207
3	0,50	40	9	3,5	2,7	3	2,5	100205	100151	100166	100181
4	0,70	45	11	4,5	3,4	3	3,3	100137	100152	100167	100182
5	0,80	50	13	6	4,9	3	4,2	100138	100153	100168	100183
6	1,00	56	15	6	4,9	3	5,0	100139	100154	100169	100184
8	1,25	63	19	6	4,9	3	6,8	100140	100155	100170	100185
10	1,50	70	22	7	5,5	3	8,5	100141	100156	100171	100186
12	1,75	75	28	9	7	4	10,3	100142	100157	100172	100187
14	2,00	80	30	11	9	4	12,0	100143	100158	100173	100188
16	2,00	80	30	12	9	4	14,0	100144	100159	100174	100189
18	2,50	95	34	14	11	4	15,5	100145	100160	100175	100190
20	2,50	95	34	16	12	4	17,5	100146	100161	100176	100191
22	2,50	100	34	18	14,5	4	19,5	100147	100162	100177	100192
24	3,00	110	38	18	14,5	4	21,0	100148	100163	100178	100193
27	3,00	110	38	20	16	4	24,0	100149	100164	100179	100194
30	3,50	125	45	22	18	4	26,5	100150	100165	100180	100195



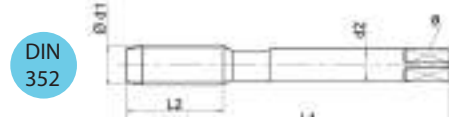
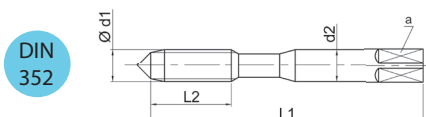
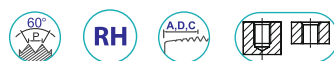
STAMO рекомендует использование специализированного масла или пасты для нарезания резьбы

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
-------------------------	----------



Система обозначений	
Ød1, M	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								-		-		-		-		6HX		6HX			
Покрытие								(BR)		(BR)		(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		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5			
								2.1 2.2 2.3 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		2.1 2.2 2.3 2.4			
								3.1 3.2 3.4 3.5		3.1 3.2 3.4 3.5		3.1 3.2 3.4 3.5		3.1 3.2 3.4 3.5		3.1 3.2 3.4 3.5		3.1 3.2 3.4 3.5			
								4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6			
								7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6			
Ød1, M P, мм L ₁ L ₂ d ₂ h9 a, h12 Z 								Артикулы													
DIN 352								ST		ST		ST		ST							
1 0,25 32 5,5 2,5 2,10 3 0,75								100766		-		100771		100776		-				100761*	
1,4 0,30 32 7,0 2,5 2,10 3 1,10								100768		-		100773		100778		-				100763*	
1,6 0,35 32 8,0 2,5 2,10 3 1,25								100769		-		100774		100779		-				100764*	
2 0,4 36 8 2,8 2,1 3 1,6								100400		100740		100412		100424		100750				100436	
2,5 0,45 40 9 2,8 2,1 3 2,05								100484		100741		100485		100486		100751				100801	
3 0,5 40 9 3,5 2,7 3 2,5								100401		100742		100413		100425		100752				100437	
4 0,7 45 11 4,5 3,4 3 3,3								100402		100743		100414		100426		100753				100438	
5 0,8 50 13 6 4,9 3 4,2								100403		100744		100415		100427		100754				100439	
6 1 56 15 6 4,9 3 5,0								100404		100745		100416		100428		100755				100440	
8 1,25 63 19 6 4,9 3 6,8								100405		100746		100417		100429		100756				100441	
10 1,5 70 22 7 5,5 3 8,5								100406		100747		100418		100430		100757				100442	
12 1,75 75 28 9 7 4 10,3								100407		100748		100419		100431		100758				100443	
14 2 80 30 11 9 4 12,0								100408		-		100420		100432		-				100444	
16 2 80 30 12 9 4 14,0								100409		100749		100421		100433		100760				100445	
18 2,5 95 34 14 11 4 15,5								100410		-		100422		100434		-				100446	
20 2,5 95 34 16 12 4 17,5								100411		-		100423		100435		-				100447	

* минимальный заказ: 3 комплекта



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	

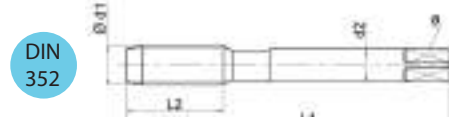
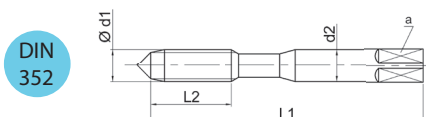
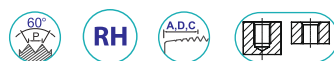


STAMO рекомендует использование специализированных метчиководержателей

Метчиководержатели STAMO	стр. 317
--------------------------	----------

для нержавеющей сталей > 1000 Н/мм²

для титановых сплавов



Система обозначений	
Ød1, М	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	-	-	-	-	6HX	6HX
Покрyтие						
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	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 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	2.1 2.2 2.3 2.4
	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
Основное применение	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z
Артикулы						
DIN 352		ST	ST	ST	ST	ST
M1,6	0,35	32	7	-	-	-
M 2	0,4	36	8	2,8	2,1	3
M 2,5	0,45	40	10	2,8	2,1	3
M 3	0,5	40	10	3,5	2,7	3
M 4	0,7	45	12	4,5	3,4	3
M 5	0,8	50	14	6,0	4,9	3
M 6	1	56	16	6,0	4,9	3
M 8	1,25	63	20	6,0	4,9	3
M 10	1,5	70	22	7,0	5,5	3
M 12	1,75	75	24	9,0	7,0	4
M 14	2	80	25	11,0	9,0	4
M 16	2	80	28	12,0	9,0	4
M 18	2,5	95	32	14,0	11,0	4
M 20	2,5	95	32	16,0	12,0	4
M 22	2,5	100	32	18,0	14,5	4
M 24	3	110	36	18,0	14,5	4
M 27	3	110	36	20,0	16,0	4
M 30	3,5	125	40	22,0	18,0	4

* минимальный заказ: 5 комплектов



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

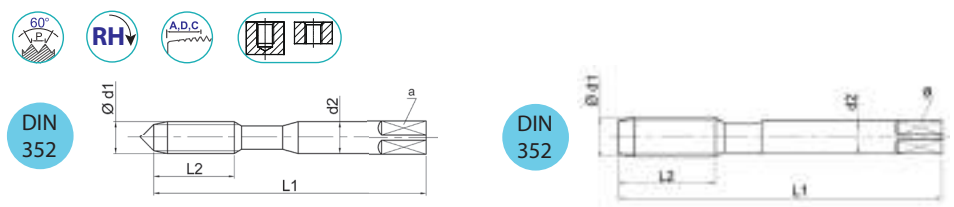
Метчикодержатели STAMO	стр. 317
------------------------	----------

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

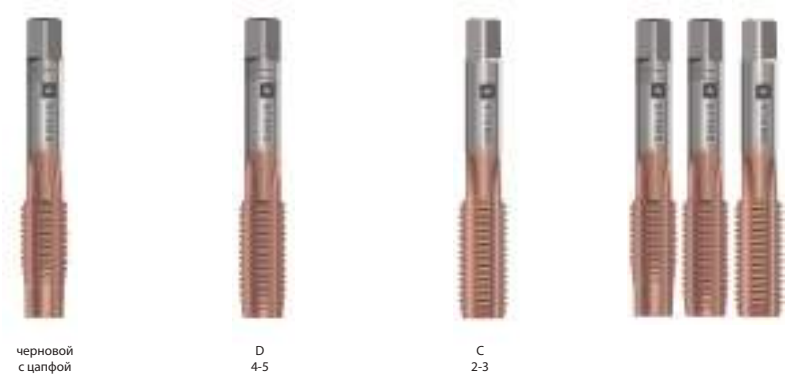


МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

для нержавеющей сталей >1000 Н/мм2
для титановых сплавов



Система обозначений	
Ød1, M	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		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности		-		-		6HX		6HX	
Покрытие		TiAlSiN		TiAlSiN		TiAlSiN		TiAlSiN	
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		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	
		2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 3.4		2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 3.4		2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 3.4		2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 3.4	
		4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3		4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3		4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3		4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	
Основное применение		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 352								ST	ST
3	0,5	40	10	3,5	2,7	3	2,5	100923	100932
4	0,7	45	12	4,5	3,4	4	3,3	100924	100933
5	0,8	50	14	6,0	4,9	4	4,2	100925	100934
6	1	56	16	6,0	4,9	4	5,0	100926	100935
8	1,25	63	20	6,0	4,9	5	6,8	100927	100936
10	1,5	70	22	7,0	5,5	5	8,5	100928	100937
12	1,75	75	24	9,0	7,0	5	10,3	100929	100938
16	2	80	27	12	9,0	5	14,0	100930	100939
20	2,5	95	32	16	12	5	17,5	100931	100940
								ST	ST
								100941	100950
								100942	100951
								100943	100952
								100944	100953
								100945	100954
								100946	100955
								100947	100956
								100948	100957
								100949	100958



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	

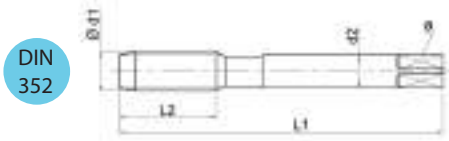
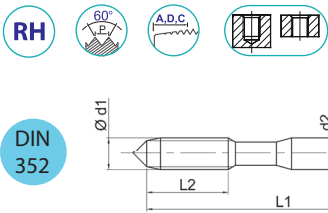


STAMO рекомендует использование специализированных метчиководержателей

Метчиководержатели STAMO	стр. 317
--------------------------	----------

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение
для высокопрочных сталей
 $R \leq 1000 \text{ Н/мм}^2$
42-62 HRC



Система обозначений	
Ød1, М	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



комплект из 3 шт.

Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								ISO2/6H
Покрывтие								Nit
Группы обрабатываемых материалов								1.7 1.8
Основное применение								
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 352								ST
2	0,4	36	8	2,8	2,10	3	1,6	100248
2,5	0,45	40	9	2,8	2,10	3	2,05	100249
3	0,50	40	10	3,5	2,70	3	2,50	100250
4	0,70	45	12	4,5	3,40	3	3,30	100251
5	0,80	50	14	6,0	4,90	3	4,20	100252
6	1,00	56	16	6,0	4,90	3	5,00	100253
8	1,25	63	17	6,0	4,90	3	6,80	100254
10	1,50	70	20	7,0	5,50	3	8,50	100255
12	1,75	75	24	9,0	7,00	4	10,20	100256



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 ГАЕЧНЫЕ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



DIN 357

Система обозначений	
Ød1, M	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
Материал								HSS
Класс точности								ISO2/6H
Покрытие								BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4
								4.2 4.3 5.2 5.3
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d _h 9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 357								ST
2	0,40	58	10	1,4	-	-	1,6	110713
2,5	0,45	65	15	2,0	-	-	2,05	110714
3	0,50	70	22	2,2	-	-	3,3	110700
4	0,70	90	25	2,8	2,10	-	3,3	110701
5	0,80	100	28	3,5	2,70	-	4,2	110702
6	1,00	110	32	4,5	3,40	-	5,0	110703
8	1,25	125	40	6,0	4,90	-	6,8	110704
10	1,50	140	45	7,0	5,50	-	8,5	110705
12	1,75	180	50	9,0	7,00	-	10,2	110706
14	2,00	200	56	11,0	9,00	-	12,0	110707
16	2,00	200	63	12,0	9,00	-	14,0	110708
18	2,50	220	63	14,0	11,00	-	15,5	110709
20	2,50	250	70	16,0	12,00	-	17,5	110710
24	3,00	280	80	18,0	14,50	-	21,0	110711
30	3,50	315	100	22,0	18,00	-	26,5	110712



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$

левая резьба

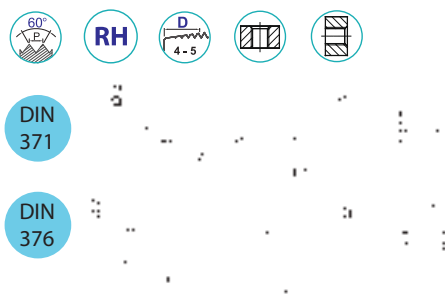


Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ , h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы								1,5xD		1,5xD	
Материал								HSSE		HSSE	
Класс точности								ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие								BR		BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371								ST		ST	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110385	-		
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110386	-		
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	110387	-		
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	110388	-		
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110389	-		
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110390	-		
DIN 376								ST		ST	
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	-	110403		
14	2	110	28	11	9	3	12,0	-	110404		
16	2	110	28	12	9	3	14,0	-	110405		
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	-	110406		
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	-	110407		
22	2,5	140	32	18	14,5	4	19,5	-	110408		
24	3	160	36	18	14,5	4	21	-	110409		

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
 $R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$
Серия с левосторонней спиралью



DIN 371

DIN 376

Система обозначений	
Ød1, M	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		ISO2/6H						
Покрытие		1.1 1.2 1.3 1.4						
Группы обрабатываемых материалов								
Основное применение								
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110650
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110651
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	110652
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	110653
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110654
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110655
DIN 376								ST
12	1,75	110	24	9	7	3	10,2	110668
14	2	110	26	11	9	3	12,0	110669
16	2	110	26	12	9	3	14,0	110670
18	2,5	125	30	14	11	4	15,5	110674
20	2,5	140	32	16	12	4	17,5	110672
22	2,5	140	32	18	14,5	4	19,5	110673

*Серия с левосторонней спиралью позволяет эвакуировать стружку в сквозных отверстиях перед собой.
Рекомендуется к использованию при нарезании резьб в горизонтальном положении.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$



DIN 371

DIN 376

DIN 371

DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	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
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие													
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	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST
1	0,25	40	5,5	2,5	2,1	-	0,75	110199	110100	-	-	-	-
1,2	0,25	40	5,5	2,5	2,1	-	0,85	110200	110101	-	-	-	-
1,4	0,3	40	7	2,5	2,1	-	1,10	110201	110102	110106	-	-	-
1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,25	110202	110103	110107	-	-	-
1,7	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,35	110203	110104	110108	-	-	-
1,8	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,45	-	110105	110109	-	-	-
2	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,60	110205	110235	110256	-	-	-
2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	3	1,75	110206	110236	110257	-	-	-
2,3	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,90	110207	110237	110258	-	-	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	110208	110238	110259	-	-	-
2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,10	110209	110239	110260	-	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,50	110210	110240	110261	-	-	-
3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,90	110211	-	110262	-	-	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,30	110212	110242	110263	-	-	-
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,20	110214	110244	110265	-	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5,00	110215	110245	110266	-	-	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,80	110217	110247	110268	-	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,50	110219	110249	110270	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	-	-	-	110307	110328	110349
14	2	110	28	11	9	3	12,0	-	-	-	110308	110329	110350
16	2	110	28	12	9	3	14,0	-	-	-	110309	110330	110351
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	-	-	-	110310	110331	110352
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	-	-	-	110311	110332	110353
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	-	-	-	110312	110333	110354
24	3	160	39	18	14,5	4	21,0	-	-	-	110313	110334	110355
27	3	160	39	20	16	4	24,0	-	-	-	110314	-	110356
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	-	-	-	110315	110336	110357
33	3,5	180	46	25	20	4	29,5	-	-	-	110316	110337	110358
36	4	200	50	28	22	4	32,0	-	-	-	110317	110338	110359
39	4	200	50	32	24	4	35,0	-	-	-	-	-	110127
42	4,5	200	55	32	24	5	37,5	-	-	-	-	-	110128
45	4,5	220	60	36	29	5	40,5	-	-	-	-	-	-
48	5	250	65	36	29	6	43,0	-	-	-	110082	-	110130
52	5	250	65	40	32	6	47,0	-	-	-	-	-	110131

DIN 376

 Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик. Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M1,6-M10 не возможно.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$

класс точности

4H; 6G; 7G (6H+0,05); 6H+0,1



DIN 371

DIN 376

DIN 371

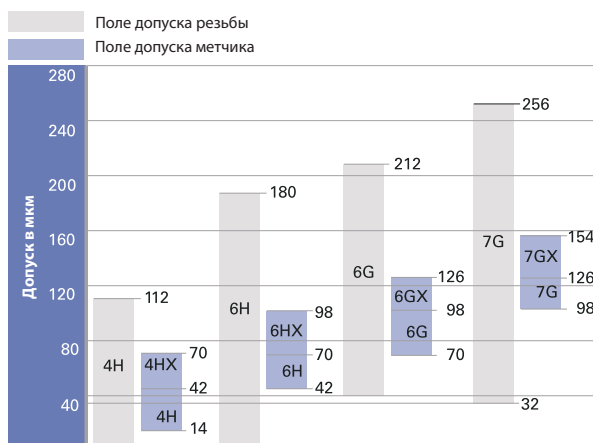
DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	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
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO1/4H	ISO1/4H	ISO3/6G	7G (6H+0,05)	6H+0,1
Покрyтие								(BR)	TiN	(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
								4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2
								5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2
Основное применение									5.1 5.2			
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы				
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST
1,4	0,3	40	7	2,5	2,1	3	1,1	-	-	110557	-	-
1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	3	1,25	-	-	110558	-	-
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6	110486	110487	110488	-	-
2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	3	1,75	-	-	110559	-	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	110565	-	110563	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110430	110436	110442	110490	110502
3,5	0,6	56	12	4	3	3	2,9	-	-	110564	-	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110431	110437	110443	110491	110503
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	110432	110438	110444	110492	110504
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	110433	110439	110445	110493	110505
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110434	110440	110446	110494	110506
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110435	110441	110447	110495	110507
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	110454	110463	110566	110514	110532
14	2	110	28	11	9	3	12,0	110455	110464	110567	110515	110533
16	2	110	28	12	9	3	14,0	110456	110465	110568	110516	110534
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	110457	110466	110569	110517	110535
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	110458	110467	110570	110518	110536
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	110459	110468	110590	110519	110537
24	3	160	39	18	14,5	4	21,0	110460	110469	110591	110520	110538
27	3	160	39	20	16	4	24,0	110461	110470	-	110521	110539
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	110462	110471	-	110522	110540

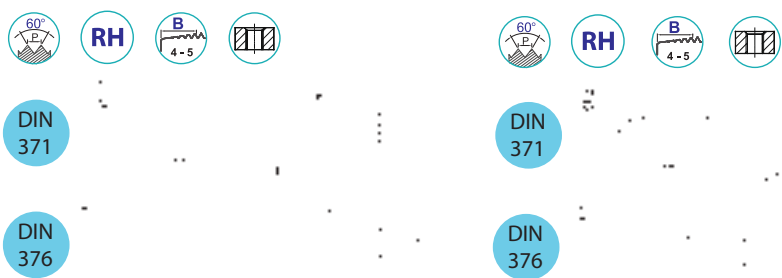
Распределение полей допусков / классов точности



DIN EN 22857		Поле допусков				DIN 802 Часть 1 (выборка)	
Класс точности изготовления метчика Наименование* Обозначение		нарезаемой внутренней резьбы				Класс точности резьбы для метчика	
Класс 1	ISO 1 4H 5H					4H	
Класс 2	ISO 2 6H					6H	
Класс 3	ISO 3 6G					6G	
					7G	7G	

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, М	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	ISO2/6H					
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	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6
	3.1 3.2	3.1 3.2	2.1	3.1 3.2	3.1 3.2	2.1
Основное применение						
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z
Артикулы						
DIN 371						
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3
5	0,8	70	13	6	4,9	3
6	1	80	16	6	4,9	3
8	1,25	90	18	8	6,2	3
10	1,5	100	20	10	8	3
DIN 376						
12	1,75	110	24	9	7	4
14	2	110	26	11	9	4
16	2	110	26	12	9	4
18	2,5	125	30	14	11	4
20	2,5	140	32	16	12	4
22	2,5	140	32	18	14,5	4
24	3	160	36	18	14,5	4
27	3	160	36	20	16	4
30	3,5	180	40	22	18	4
36	4	200	50	28	22	4

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

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

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК



DIN 376

Система обозначений	
Ød1, M	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								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								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	1.5 1.6	1.5 1.6
								3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2
								5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 376								ST	ST	ST
3	0,5	56	10	2,2		3	2,5	110937	110943	110967
4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	110938	110944	110968
5	0,8	70	14	3,5	2,7	3	4,2	110939	110945	110969
6	1	80	16	4,5	3,4	3	5	110940	110946	110970
8	1,25	90	17	6	4,9	3	6,8	110941	110947	110971
10	1,5	100	20	9	5,5	3	8,5	110942	110948	110972

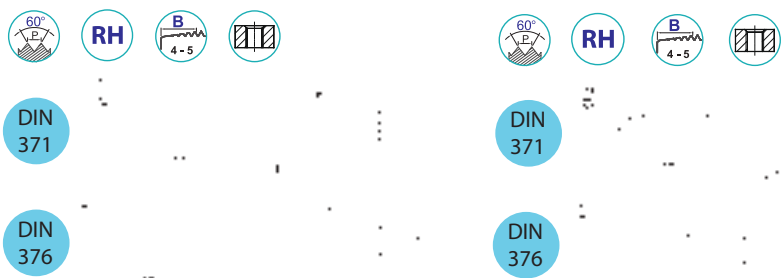
 Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M3-M10 не возможно.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 1000 \text{ Н/мм}^2$

класс точности 6G

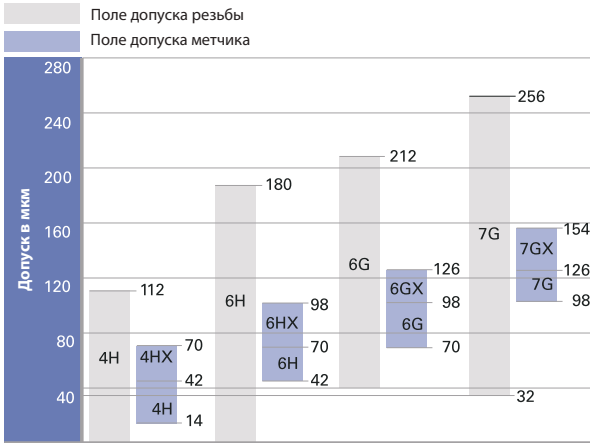


Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ , h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие									
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								1.5 1.6	1.5 1.6
Основное применение									
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 371								ST	ST
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6	110720	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110721	110727
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110722	110728
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	110723	110729
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	110724	110730
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8	110725	110731
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110726	110732

Распределение полей допусков / классов точности



DIN EN 22857		Поле допусков нарезаемой внутренней резьбы				DIN 802 Часть 1 (выборка)	
Класс точности изготовления метчика		Наименование				Класс точности резьбы для метчика	
Класс 1	ISO 1	4H	5H			4H	
Класс 2	ISO 2	6H				6H	
Класс 3	ISO3	6G				6G	
				7G		7G	

R = 800 - 1200 H/мм²

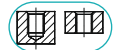
DIN
371

DIN
376

38

универсальное применение
R = 800 - 1200 Н/мм²

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК





Система обозначений	
Ød1, М	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

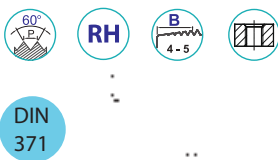


Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие										
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6
Основное применение										
								Артикулы		
Ød1, P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z					
DIN 376								ST	ST	ST
3	0,5	56	10	2,2	-	3	2,5	110949	110955	110961
4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	110950	110956	110962
5	0,8	70	14	3,5	2,7	3	4,2	110951	110957	110963
6	1	80	16	4,5	3,4	3	5	110952	110958	110964
8	1,25	90	17	6	4,9	3	6,8	110953	110959	110965
10	1,5	100	20	9	5,5	3	8,5	110954	110960	110966

 Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик. Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров М3-М10 не возможно.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для высокопрочных сталей
R = 1400-1600 Н/мм²



DIN 371

DIN 376

R < 1400 Н/мм² R < 1600 Н/мм²

Система обозначений	
Ød1, М	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-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	BR	TiCN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.6	1.6	1.6 1.7	1.6 1.7
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371								ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110749	-	110760	-
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	110750	-	110761	-
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	110751	-	110762	-
6	1	80	17	6	4,9	3	5,0	110752	-	110763	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110753	-	110764	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110754	-	110765	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	22	9	7	4	10,2	-	110755	-	110766
14	2	110	25	11	9	4	12	-	110756	-	110767
16	2	110	25	12	9	4	14	-	110757	-	110768
18	2,5	125	32	14	11	4	15,5	-	110758	-	110769
20	2,5	140	32	16	12	4	17,5	-	110759	-	110770

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

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



DIN 371

DIN 371

DIN 376

DIN 376

Система обозначений	
Ød1, M	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



Si ≤ 6%

Si ≤ 6%

Si > 6%

короткостружечная латунь

Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	VHM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO3/6G	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	(BR)	(BR)	(BR)	(BR)	(BR)	ZrN	CrN
Группы обрабатываемых материалов	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 5.1	4.1 4.2	5.3	5.3	4.1 4.2 4.3 4.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	5.1 5.2 5.3 5.4					5.1 5.2	
Основное применение							
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z	
Артикулы							
DIN 371							
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,60
2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	3	1,75
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05
2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,15
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,50
3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,90
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,30
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,20
6	1	80	16	6	4,9	3	5,00
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,80
10	1,5	100	20	10	8	3	8,50
DIN 376							
12	1,75	110	24	9	7	3	10,20
14	2	110	26	11	9	3	12,00
16	2	110	26	12	9	3	14,00
18	2,5	125	30	14	11	4	15,50
20	2,5	140	32	16	12	4	17,50
22	2,5	140	32	18	14,5	4	19,50
24	3	160	36	18	14,5	4	21,00

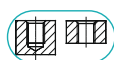
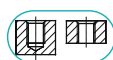


МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для чугунов



DIN 371

DIN 376

Система обозначений	
Ød1, M	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	3,5xD	3,5xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	VHM
Класс точности	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
Покрyтие							
Группы обрабатываемых материалов	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3
	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.4
Основное применение	4.6 5.3	4.6 5.3	4.6 5.3	4.6 5.3	4.6 5.3	4.6 5.3	4.6 5.3

Ød1, P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы						
DIN 371							ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3 0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	150000	150008	-	-	-	-	-
3,5 0,6	56	12	4	3	3	2,9	-	150016	-	-	-	-	-
4 0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	150001	150009	-	-	-	-	-
5 0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	150002	150010	-	-	-	-	-
6 1	80	16	6	4,9	3	5,0	150003	150011	-	-	-	-	-
8 1,25	90	17	8	6,2	4	6,8	150005	150013	-	-	-	-	-
10 1,5	100	20	10	8	4	8,5	150007	150015	-	-	-	-	-
3 0,5	56	8	3,5	2,7	3	2,5	-	-	-	-	-	-	160000
4 0,7	63	10	4,5	3,4	3	3,3	-	-	-	-	-	-	160001
5 0,8	70	10	6	4,9	3	4,2	-	-	-	-	-	-	160002
6 1	80	12	6	4,9	3	5	-	-	-	-	-	-	160003
8 1,25	90	16	8	6,2	3	6,8	-	-	-	-	-	-	160004
10 1,5	100	18	10	8	3	8,5	-	-	-	-	-	-	160005
DIN 376							ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12 1,75	110	24	9	7	4	10,2	-	-	150030	150041	150052	150063	-
14 2	110	26	11	9	4	12,0	-	-	150031	150042	150053	150064	-
16 2	110	26	12	9	4	14,0	-	-	150032	150043	150054	150065	-
18 2,5	125	30	14	11	4	15,5	-	-	150033	150044	150055	150066	-
20 2,5	140	32	16	12	4	17,5	-	-	150034	150045	150056	150067	-
22 2,5	140	32	18	14,5	4	19,5	-	-	150035	-	-	-	-
24 3	160	36	18	14,5	4	21,0	-	-	150036	-	-	-	-
27 3	160	36	20	16	4	24,0	-	-	150037	-	-	-	-
30 3,5	180	40	22	18	4	26,5	-	-	150038	-	-	-	-



для нержавеющей сталей



Система обозначений	
Ød1, M	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	3,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE	HSSE-PM	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6HX	6HX
Покрyтие							
Группы обрабатываемых материалов	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	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
							3.3
Основное применение							
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z	
Артикулы							
DIN 371		ST	ST	ST	ST	ST	ST
1	0,25	40	6	2,5	2,1	3	0,75
1,2	0,25	40	6	2,5	2,1	3	0,95
1,4	0,3	40	6	2,5	2,1	3	1,10
1,6	0,35	40	6	2,5	2,1	3	1,25
1,8	0,35	40	6	2,5	2,1	3	1,45
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,60
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,50
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,30
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,20
6	1	80	16	6	4,9	3	5,00
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,80
10	1,5	100	20	10	8	3	8,50
DIN 376		ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	24	9	7	4	10,20
14	2,00	110	26	11	9	4	12,00
16	2,00	110	26	12	9	4	14,00
18	2,50	125	30	14	11	4	15,50
20	2,50	140	32	16	12	4	17,50
22	2,50	140	32	18	14,5	4	19,50
24	3,00	160	36	18	14,5	4	21,00
27	3,00	160	36	20	16	4	24,00
30	3,50	180	40	22	18	4	26,50

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей стали

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК



Система обозначений	
Ød1, M	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								ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H									
Покрытие								BR		V		TiN									
								2.1 2.2 2.3 2.4		2.1 2.2 2.3 2.4		2.1 2.2 2.3 2.4									
Группы обрабатываемых материалов																					
Основное применение																					
Ød1, M								P, мм		L ₁		L ₂									
d ₂ h9								a, h12		Z											
								Артикулы													
DIN 376								ST		ST		ST									
3		0,5		56		10		2,2		-		3		2,5		170100		170106		170112	
4		0,7		63		12		2,8		2,1		3		3,3		170101		170107		170113	
5		0,8		70		14		3,5		2,7		3		4,2		170102		170108		170114	
6		1		80		16		4,5		3,4		3		5		170103		170109		170115	
8		1,25		90		17		6		4,9		3		6,8		170104		170110		170116	
10		1,5		100		20		9		5,5		3		8,5		170105		170111		170117	

Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M3-M10 не возможно.

для титановых сплавов



Система обозначений	
Ød1, M	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	2xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								6HX	6HX	6HX
Покрyтие										
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3	7.1 7.2
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 371								ST	ST	ST
2	0,4	45	6	2,8	2,1	2	1,6	180200	180040	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	180201	180041	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	180068	180042	180060
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	180069	180043	180061
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	180070	180044	180062
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	180071	180045	180063
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8	180072	180046	180064
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	180073	180047	180065
DIN 376								ST	ST	ST
12	1,75	110	24	9	7	3	10,2	180074	180048	180066
14	2	110	26	11	9	3	12	-	180049	-
16	2	110	26	12	9	3	14,0	180075	180050	180067
20	2,5	140	32	16	12	3	17,5	-	180051	-

MJ - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD	
Материал								HSSE-PM	
Класс точности								4HX	
Покрyтие									
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.1 7.2 7.3	
Ød1, MJ	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN371/DIN376								ST	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,6	180020	
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,4	180021	
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,3	180022	
6	1,0	80	16	6	4,9	3	5,1	180023	
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,9	180024	
10	1,5	100	20	10	8	3	8,6	180025	
12	1,75	110	24	9	7	3	10,4	180026	
16	2	110	26	12	9	4	14,2	180027	



для жаропрочных сплавов



DIN 371

DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	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	
Материал								HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности								6HX		ISO2/6H	
Покрытие								TiAIN		BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.4 7.5 7.6		7.4 7.5 7.6	
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371								ST		ST	
2	0,4	45	6	2,8	2,1	2	1,6	-		190060	
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	-		190061	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	190000		190062	
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	190001		190063	
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	190002		190064	
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	190003		190065	
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8	190004		190066	
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	190005		190067	
DIN 376								ST		ST	
12	1,75	110	24	9	7	3	10,2	190018		190068	
14	2	110	26	11	9	3	12	-		190069	
16	2	110	26	12	9	3	14	190027		190070	



MJ - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								4HX
Покрытие								
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.4 7.5 7.6
Ød1, MJ	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN371/DIN376								ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,6	190019
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,4	190020
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,3	190021
6	1,0	80	16	6	4,9	3	5,1	190022
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,9	190023
10	1,5	100	20	10	8	3	8,6	190024
12	1,75	110	24	9	7	3	10,4	190025
16	2,0	110	26	12	9	4	14,2	190026

для закаленных материалов

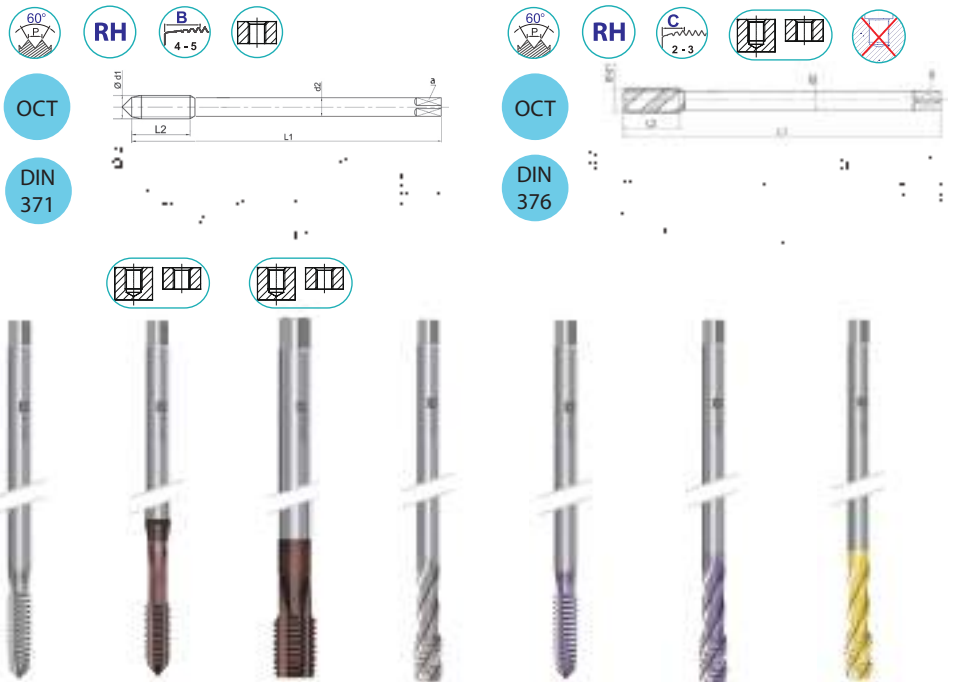
45-55 HRC, <62 HRC



Система обозначений	
Ød1, M	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-PM		VHM	
Класс точности								6HX		6HX	
Покрытие											
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.7 1.8		1.7 1.8	
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371/ DIN 376								ST		ST	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,6	160086		-	
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,4	160087		-	
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,3	160088		-	
6	1	80	16	6	4,9	3	5,1	160068		-	
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,9	160069		-	
10	1,5	100	20	10	8	3	8,6	160070		-	
12	1,75	110	24	12	9	4	10,4	160079		-	
14	2	110	26	11	9	4	12,1	160080		-	
16	2	110	26	12	9	4	14,1	160081		-	
DIN 371/ DIN 376								ST		ST	
3	0,5	56	12	3,5	2,7	3	2,6	-		160089	
4	0,7	63	14	4,5	3,4	3	3,4	-		160090	
5	0,8	70	17	6	4,9	3	4,3	-		160091	
6	1	80	20	6	4,9	3	5,1	-		160092	
8	1,25	90	20	8	6,2	3	6,9	-		160093	
10	1,5	100	24	10	8	3	8,6	-		160094	
12	1,75	110	28	12	9	3	10,4	-		160095	
16	2	110	40	12	12	4	14,1	-		160096	

для нержавеющей стали



Система обозначений	
$\varnothing d_1, M$	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, h_{12}	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие														
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	3.1 3.2	3.1 3.2	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												2.1 2.2 3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы						
OCT								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	70	18	2,2	-	3	2,5	110550	-	-	-	-	-	-
4	0,7	90	22	2,8	2,1	3	3,3	110551	-	-	-	-	-	-
4	0,7	120	13	4,5	3,4	3	3,3	110667	-	-	-	-	-	-
4	0,7	150	13	4,5	3,4	3	3,3	110671	-	-	111141	-	-	-
5	0,8	100	24	3,5	2,7	3	4,2	110552	-	-	111142	-	-	-
5	0,8	120	16	6	4,9	3	4,2	110675	-	-	-	-	-	-
5	0,8	150	16	6	4,9	3	4,2	110676	-	-	111143	-	-	-
6	1	110	25	4,5	3,4	3	5	110553	-	-	111144	-	-	-
6	1	120	19	6	4,9	3	5	110677	-	-	-	-	-	-
6	1	150	19	6	4,9	3	5	110678	-	-	111145	-	-	-
8	1,25	125	28	6	4,9	3	6,8	110554	-	-	111281	-	-	-
8	1,25	120	22	8	6,2	3	6,8	110679	-	-	-	-	-	-
8	1,25	150	22	8	6,2	3	6,8	110680	-	-	111292	-	-	-
10	1,5	140	30	7	5,5	3	8,5	110560	-	-	111293	-	-	-
10	1,5	120	24	10	8	3	8,5	110682	-	-	-	-	-	-
10	1,5	150	24	10	8	3	8,5	110683	-	-	111294	-	-	-
12	1,75	180	35	9	7	4	10,2	110561	-	-	111295	-	-	-
12	1,75	120	29	12	9	4	10,2	110684	-	-	-	-	-	-
12	1,75	150	29	12	9	4	10,2	110685	-	-	111296	-	-	-
14	2	200	35	11	9	4	12	110562	-	-	111297	-	-	-
16	2	200	40	12	9	4	14	110555	-	-	-	-	-	-
20	2,5	250	45	16	12	4	17,5	110556	-	-	-	-	-	-
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
4	0,7	125	12	4,5	3,4	3	3,3	110656	151000	-	111321	110686	-	-
5	0,8	140	14	6	4,9	3	4,2	110657	151001	-	111322	110687	-	-
6	1	160	17	6	4,9	3	5	110658	151002	-	111323	110688	-	-
8	1,25	180	18	8	6,2	3	6,8	110659	151003	-	111324	110689	-	-
10	1,5	180	20	10	8	3	8,5	-	-	-	110690	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
8	1,25	180	20	6	4,9	3	6,8	110660	-	151004	111325	-	-	-
10	1,5	200	20	7	5,5	3	8,5	110661	-	151005	111326	-	-	-
12	1,75	220	22	9	7	4	10,2	110662	-	151006	111327	-	-	-
14	2	220	25	11	9	4	12	110663	-	151007	111328	-	-	-
16	2	220	25	12	9	4	14	110664	-	151008	111329	-	-	-
18	2,5	250	32	14	11	4	15,5	110665	-	151009	111330	-	-	-
20	2,5	280	32	16	12	4	17,5	110666	-	151010	111331	-	-	-
OCT								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	90	6	3,5	2,7	3	2,5	-	-	-	111932	-	-	-
4	0,7	125	7,5	4,5	3,4	3	3,3	-	-	-	111933	-	111298	-
5	0,8	140	8,5	6	4,9	3	4,2	-	-	-	111934	-	111300	-
6	1	160	11	6	4,9	3	5	-	-	-	111935	-	111301	-
8	1,25	180	14	6	4,9	3	6,8	-	-	-	111936	-	111302	-
10	1,5	180	16	10	8	3	8,5	-	-	-	-	-	111303	-
10	1,5	200	16	7	5,5	3	8,5	-	-	-	111937	-	-	-
12	1,75	220	18,5	9	7	4	10,2	-	-	-	111938	-	-	-
12	1,75	225	24	9	7	3	10,2	-	-	-	-	110691	111304	-
14	2	220	20	11	9	4	12	-	-	-	111939	-	111305	-
14	2	225	26	11	9	3	12	-	-	-	-	110692	-	-
16	2	220	20	12	9	4	14	-	-	-	111940	-	111306	-
16	2	225	32	12	9	3	14	-	-	-	-	110693	-	-
20	2,5	280	25	16	12	4	17,5	-	-	-	111941	-	-	-
OCT								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	112	20	3,5	2,7	3	2,5	-	-	-	-	-	-	111480
4	0,7	112	22	2,8	2,1	3	3,3	-	-	-	-	-	-	111481
5	0,8	125	24	3,5	2,7	3	4,2	-	-	-	-	-	-	111482
6	1	125	25	4,5	3,4	3	5	-	-	-	-	-	-	111483
8	1,25	140	28	6	4,9	3	6,8	-	-	-	-	-	-	111484
10	1,5	160	30	7	5,5	3	8,5	-	-	-	-	-	-	111485
12	1,75	180	29	9	7	3	10,2	-	-	-	-	-	-	111486
16	2	220	40	12	9	4	14	-	-	-	-	-	-	111493
20	2,5	280	45	16	12	4	17,5	-	-	-	-	-	-	111494

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$



DIN
371

DIN
376

Система обозначений	
Ød1, M	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	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								(BR)	V	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	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST
2	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,6	111000	111014	111028	-	-	-
2,2	0,45	45	5	2,8	2,1	3	1,75	111001	-	-	-	-	-
2,3	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,9	111002	-	111030	-	-	-
2,5	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,05	111003	-	111031	-	-	-
2,6	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,15	111004	111018	111032	-	-	-
3	0,5	56	6	3,5	2,7	3	2,5	111005	111019	111033	-	-	-
3,5	0,6	56	7	4	3	3	2,9	111006	-	111034	-	-	-
4	0,7	63	7,5	4,5	3,4	3	3,3	111007	111021	111035	-	-	-
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	111008	111022	111036	-	-	-
6	1	80	11	6	4,9	3	5	111009	111023	111037	-	-	-
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	111011	111025	111039	-	-	-
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	111013	111027	111041	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	-	-	-	111062	111084	111107
14	2	110	28	11	9	3	12	-	-	-	111063	111085	111108
16	2	110	28	12	9	3	14	-	-	-	111064	111086	111109
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	-	-	-	111065	111087	111110
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	-	-	-	111066	111088	111112
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	-	-	-	111067	111089	111113
24	3	160	39	18	14,5	4	21	-	-	-	111068	111090	111114
27	3	160	39	20	16	4	24	-	-	-	111069	111091	111115
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	-	-	-	111070	111092	111116
33	3,5	180	46	25	20	4	29,5	-	-	-	111071	111093	111117
36	4	200	50	28	22	4	32	-	-	-	111072	111094	111118
39	4	200	50	32	24	4	35	-	-	-	111073	111095	111119
42	4,5	200	55	32	24	5	37,5	-	-	-	111074	111096	111120
45	4,5	220	60	36	29	5	40,5	-	-	-	111075	111097	111121
48	5	250	65	36	29	6	43	-	-	-	111076	111098	111122
52	5	250	65	40	32	6	47	-	-	-	111077	111099	111123

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13



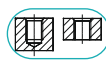
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$

класс точности

4H; 6G; 7G (6H+0,05); 6H+0,1

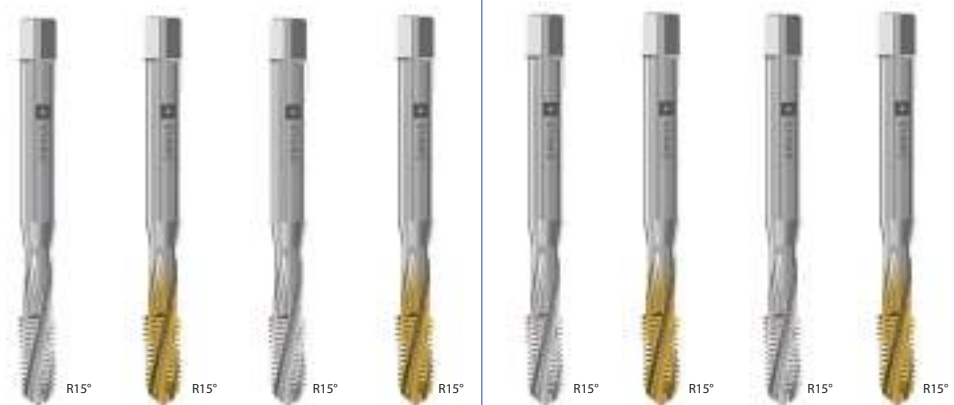


DIN 371

DIN 371

DIN 376

DIN 376

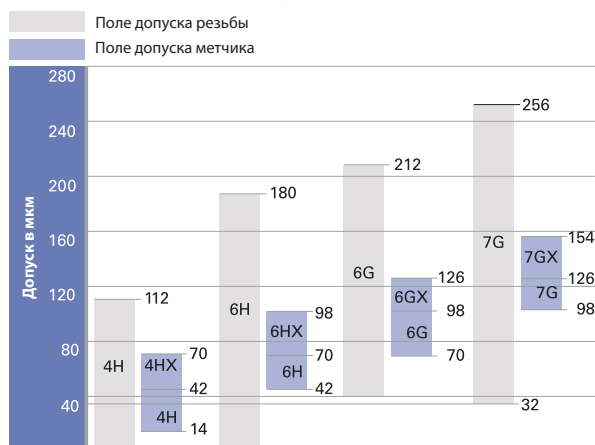


Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO1/4H	ISO1/4H	ISO3/6G	ISO3/6G	7G(6H+0,05)	7G(6H+0,05)	6H+0,1	6H+0,1
Покрытие	(BR)	TiN	(BR)	TiN	(BR)	TiN	(BR)	TiN
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
	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4
	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3
Основное применение	5.1 5.2			5.1 5.2		5.1 5.2		5.1 5.2

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

Распределение полей допусков / классов точности



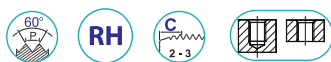
DIN EN 22857		Поле допусков нарезаемой внутренней резьбы				DIN 802 Часть 1 (выборка)	
Класс точности изготовления метчика	Наименование* Обозначение					Класс точности резьбы для метчика	
Класс 1	ISO 1 4H 5H					4H	
Класс 2	ISO 2 6H					6H	
Класс 3	ISO 3 6G					6G	
					7G	7G	

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



DIN
371

DIN
376

Система обозначений	
Ød1, М	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

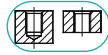


Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	
Покрытие								BR	V	TiN	TiCN	BR	V	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 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	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	
Ød1,	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
1	0,25	45	5	2,5	2,1	3	0,75	111307	-	-	-	-	-	-	-
1,2	0,25	40	5	2,5	2,1	3	0,95	111308	-	-	-	-	-	-	-
1,4	0,3	40	7	2,5	2,1	3	1,1	111309	-	-	-	-	-	-	-
1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	3	1,25	111310	-	-	-	-	-	-	-
2	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,6	111700	111712	111721	-	-	-	-	-
2,2	0,45	45	5	2,8	2,1	3	1,75	111701	-	111722	-	-	-	-	-
2,3	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,9	111702	111713	111723	-	-	-	-	-
2,5	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,05	111703	111714	111724	-	-	-	-	-
2,6	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,15	111704	-	111725	-	-	-	-	-
3	0,5	56	6	3,5	2,7	3	2,5	111705	111715	111726	111733	-	-	-	-
3,5	0,6	56	7	4	3	3	2,9	111706	-	111727	-	-	-	-	-
4	0,7	63	7,5	4,5	3,4	3	3,3	111707	111716	111728	111734	-	-	-	-
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	111708	111717	111729	111735	-	-	-	-
6	1	80	11	6	4,9	3	5	111709	111718	111730	111736	-	-	-	-
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	111710	111719	111731	111737	-	-	-	-
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	111711	111720	111732	111738	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	18,5	9	7	4	10,2	-	-	-	-	111739	111748	111757	111766
14	2	110	20	11	9	4	12	-	-	-	-	111740	111749	111758	111767
16	2	110	20	12	9	4	14	-	-	-	-	111741	111750	111759	111768
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	-	-	-	-	111742	111751	111760	-
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	-	-	-	-	111743	111752	111761	-
22	2,5	140	27	18	14,5	4	19,5	-	-	-	-	111744	111753	111762	-
24	3	160	30	18	14,5	4	21	-	-	-	-	111745	111754	111763	-
27	3	160	30	20	16	4	24	-	-	-	-	111746	111755	111764	-
30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	-	-	-	-	111747	111756	111765	-

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК



DIN
376

Система обозначений	
Ød1, M	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								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие											
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
Ød1,	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 376								ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	6	2,2	-	3	2,5	111056	111078	111124	111130
4	0,7	63	7,5	2,8	2,1	3	3,3	111057	111079	111125	111131
5	0,8	70	8,5	3,5	2,7	3	4,2	111058	111080	111126	111132
6	1	80	11	4,5	3,4	3	5	111059	111081	111127	111133
8	1,25	90	14	6	4,9	3	6,8	111060	111082	111128	111134
10	1,5	100	16	7	5,5	3	8,5	111061	111083	111129	111135

⚠ Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M3-M10 не возможно.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

Подача СОЖ через инструмент



универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

Подача СОЖ через инструмент



Система обозначений	
Ød1, М	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

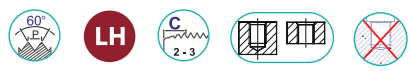
Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	TiN	BR	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
												1.5 1.6
Ød1,	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы				
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	111146	111149	111287	111288	111998
6	1	80	11	6	4,9	3	5	111147	111150	111487	111490	111999
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	111148	111151	111488	111491	111100
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	-	-	111489	111492	111101
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	18,5	9	7	4	10,2	111152	111155	111503	111289	111102
14	2	110	20	11	9	4	12	111153	111156	111504	-	111103
16	2	110	20	12	9	4	14	111154	111157	111505	111290	111104
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	-	111283	111506	-	111105
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	111282	111284	111507	111291	-
22	2,5	140	27	18	14,5	4	19,5	-	111285	-	-	-
24	3	160	30	18	14,5	4	21	-	111286	-	-	-

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

R ≤ 800 Н/мм²

левая резьба



DIN 371

DIN 376

Система обозначений	
Ød1, M	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



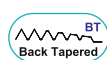
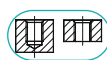
левосторонняя
спираль 40°

Глубина резьбы		2,5xD						
Материал		HSSE						
Класс точности		ISO2/6H						
Покрытие		BR						
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		1.1 1.2 1.3 1.4						
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								ST
3	0,5	56	6	3,5	2,7	3	2,5	111517
4	0,7	63	7,5	4,5	3,4	3	3,3	111518
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	111519
6	1	80	11	6	4,9	3	5	111520
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	111521
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	111522
DIN 376								ST
12	1,75	110	18,5	9	7	4	10,2	111535
14	2	110	20	11	9	4	12	111536
16	2	110	20	12	9	4	14	111537
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	111538
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	111539

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²



DIN
371

DIN
376

Система обозначений	
Ød1, M	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	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрывтие	(BR)	V	TiN	TiCN	(BR)	TiCN	TiCN
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
	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6
	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	2.1	3.1 3.2	2.1	2.1
Основное применение	5.1 5.2 5.3			3.1 3.2	5.1 5.2 5.3	3.1 3.2	3.1 3.2
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z	
Артикулы							
DIN 371							
2	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,6
2,2	0,45	45	5	2,8	2,1	3	1,75
2,3	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,9
2,5	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,05
2,6	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,15
3	0,5	56	6	3,5	2,7	3	2,5
3,5	0,6	56	7	4	3	3	2,9
4	0,7	63	7,5	4,5	3,4	3	3,3
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2
6	1	80	11	6	4,9	3	5
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5
DIN 376							
12	1,75	110	18	9	7	3	10,2
14	2	110	20	11	9	3	12
16	2	110	20	12	9	4	14
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5
22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5
24	3	160	30	18	14,5	4	21
27	3	160	30	20	16	4	24
30	3,5	180	35	22	18	4	26,5
33	3,5	180	35	25	20	4	29,5
36	4	200	40	28	22	4	32
42	4,5	200	40	32	24	5	37,5
48	5	250	50	36	29	6	43
52	5	250	50	40	32	6	47

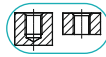
Все размеры метчиков от M12 выполнены по DIN376

DIN
376

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК





Система обозначений	
Ød1, М	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
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	V	TiN	BR
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	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6
								3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2
								5.1 5.2 5.3			5.1 5.2 5.3
Ød1, М	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 376								ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	6	2,2	-	3	2,5	111136	111137	111138	111139
3,5	0,6	56	7	2,5	2,1	3	2,9	111140	-	-	-
4	0,7	63	7,5	2,8	2,1	3	3,3	111399	111421	111443	111465
5	0,8	70	8,5	3,5	2,7	3	4,2	111400	111422	111444	111466
6	1	80	11	4,5	3,4	3	5	111401	111423	111445	111467
8	1,25	90	14	6	4,9	3	6,8	111402	111424	111446	111468
10	1,5	100	16	7	5,5	3	8,5	111403	111425	111447	111469

 Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров М3-М10 не возможно.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13



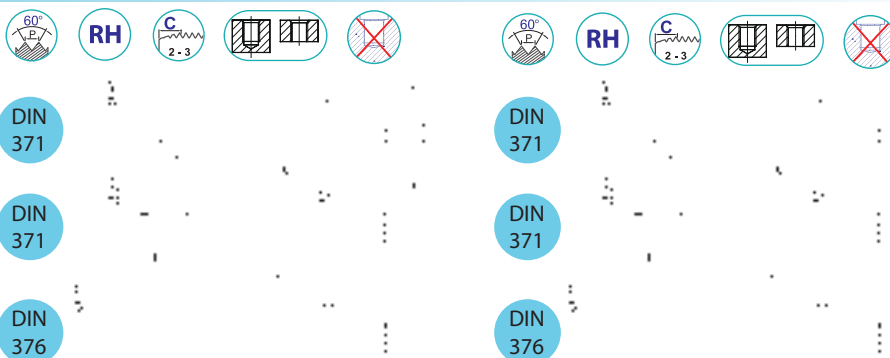
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 1000 \text{ Н/мм}^2$

класс точности

4H; 6G; 7G (6H+0,05); 6H+0,1

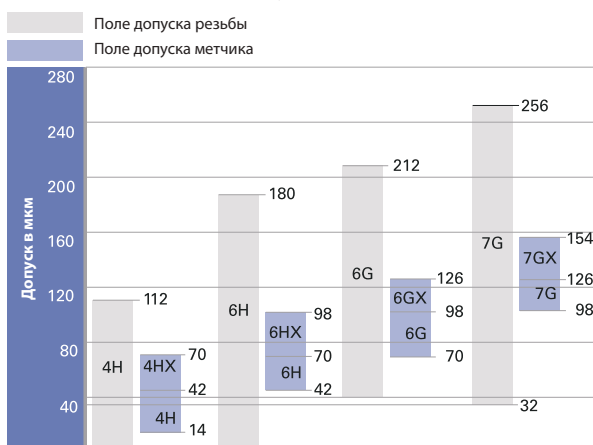


Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ , h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



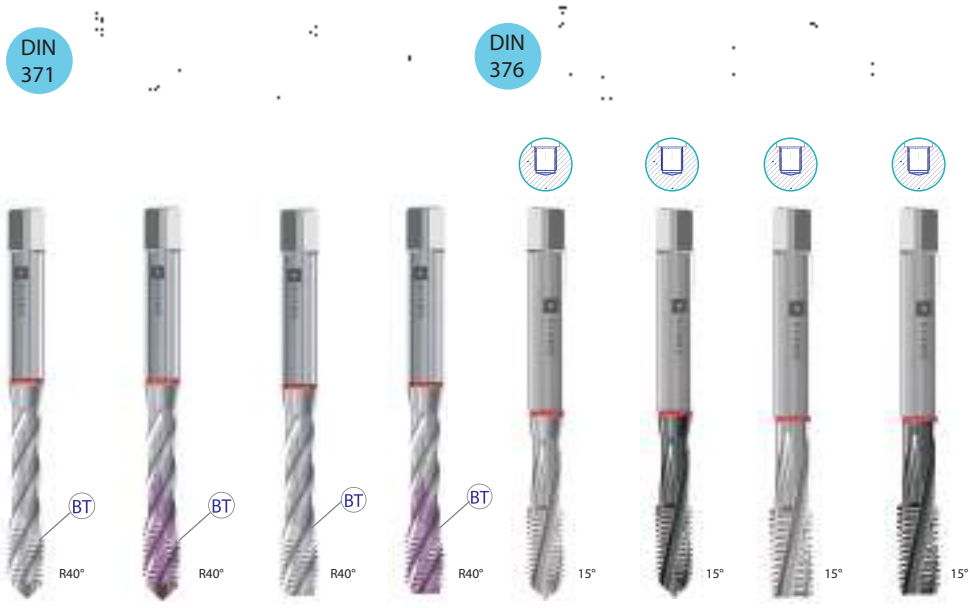
Глубина резьбы	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO1/4H	ISO3/6G	ISO3/6G	ISO3/6G	7G(6H+0,05)	6H+0,1
Покрытие	(BR)	(BR)	V	TIN	(BR)	(BR)
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2
	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2
Основное применение						
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z
Артикулы						
DIN 371						
2	0,4	45	6	2,8	2,1	3
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3
5	0,8	70	8	6	4,9	3
6	1	80	10	6	4,9	3
8	1,25	90	13	8	6,2	3
10	1,5	100	15	10	8	3
DIN 376						
12	1,75	110	18	9	7	3
14	2	110	20	11	9	3
16	2	110	20	12	9	4
18	2,5	125	33	14	11	4
20	2,5	140	33	16	12	4
22	2,5	140	33	18	14,5	4
24	3	160	39	18	14,5	4

Распределение полей допусков / классов точности



DIN EN 22857		Поле допусков нарезаемой внутренней резьбы				DIN 802 Часть 1 (выборка)	
Класс точности изготовления метчика		Наименование* Обозначение				Класс точности резьбы для метчика	
Класс 1	ISO 1 4H 5H					4H	
Класс 2	ISO 2 6H					6H	
Класс 3	ISO 3 6G					6G	
						7G	

универсальное применение
R = 800 - 1200 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, M	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		1,5xD		1,5xD		1,5xD		1,5xD	
Материал								HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности								ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие								BR		TiCN		BR		TiCN		BR		TiAlN		BR		TiAlN	
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	
								1.5 1.6 1.7		1.5 1.6 1.7		1.5 1.6 1.7		1.5 1.6 1.7		1.5 1.6 1.7		1.5 1.6 1.7		1.5 1.6 1.7		1.5 1.6 1.7	
Основное применение																							
Ød1, P, мм L ₁ L ₂ d ₂ h9 a, h12 Z 								Артикулы															
DIN 371								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST	
2 0,4 45 4,5 2,8 2,1 3 1,6								111299		111961		-		-		-		-		-		-	
3 0,5 56 6 3,5 2,7 3 2,5								111886		111962		-		-		111949		111959		-		-	
3,5 0,6 56 7 2,5 2,1 3 2,9								111960		111963		-		-		111950		111965		-		-	
4 0,7 63 7,5 4,5 3,4 3 3,3								111887		111964		-		-		111951		111966		-		-	
5 0,8 70 8,5 6 4,9 3 4,2								111888		111894		-		-		111952		111967		-		-	
6 1 80 11 6 4,9 3 5,0								111889		111895		-		-		111953		111968		-		-	
8 1,25 90 14 8 6,2 3 6,8								111890		111896		-		-		111954		111969		-		-	
10 1,5 100 16 10 8 3 8,5								111891		111897		-		-		111955		111970		-		-	
DIN 376								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST	
12 1,75 110 18,5 9 7 4 10,2								-		-		111911		111918		-		-		111956		111971	
14 2 110 20 11 9 4 12,0								-		-		111912		111919		-		-		-		-	
16 2 110 20 12 9 4 14,0								-		-		111913		111920		-		-		111957		111972	
18 2,5 125 25 14 11 4 15,5								-		-		111914		-		-		-		-		-	
20 2,5 140 25 16 12 4 17,5								-		-		111915		111922		-		-		111958		111973	
22 2,5 140 27 18 14,5 4 19,5								-		-		111916		-		-		-		-		-	
24 3 160 30 18 14,5 4 21,0								-		-		111917		-		-		-		-		-	
27 3 160 30 20 16 4 24,0								-		-		111942		-		-		-		-		-	
30 3,5 180 35 22 18 4 26,5								-		-		111943		111921		-		-		-		-	

универсальное применение
R = 800 - 1200 Н/мм²

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК



DIN 376

Система обозначений	
Ød1, M	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



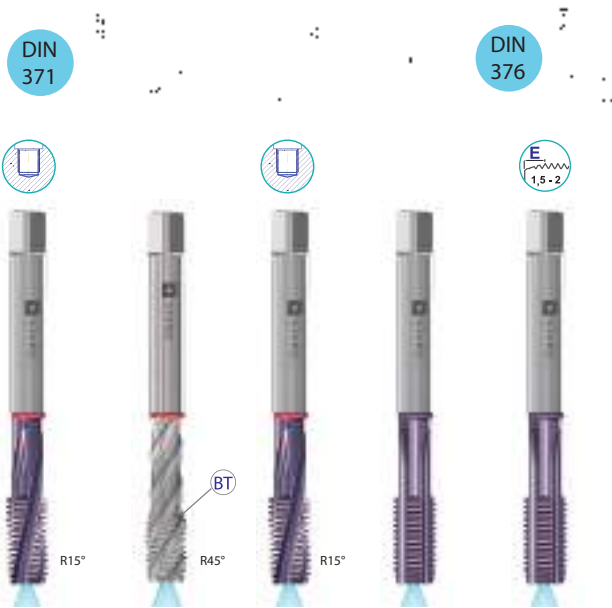
Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие											
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6
Ød1, P, ммL₁L₂d₂, h9a, h12Z								Артикулы			
DIN 376								ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	6	2,2	-	3	2,5	111500	111512	111525	111532
3,5	0,6	56	7	2,5	2,1	3	2,9	111501	111513	111526	111533
4	0,7	63	7,5	2,8	2,1	3	3,3	111502	111514	111527	111534
5	0,8	70	8,5	3,5	2,7	3	4,2	111508	111515	111528	111535
6	1	80	11	4,5	3,4	3	5	111509	111516	111529	111536
8	1,25	90	14	6	4,9	3	6,8	111510	111523	111530	111537
10	1,5	100	16	7	5,5	3	8,5	111511	111524	111531	111538

 Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик. Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M3-M10 не возможно.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R = 800 - 1200 Н/мм²

Подача СОЖ через инструмент



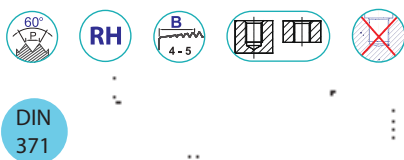
Система обозначений	
Ød1, М	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ , h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать

Глубина резьбы								1,5xD		3xD		1,5xD		1,5xD		1,5xD									
Материал								HSSE-PM		HSSE		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM									
Класс точности								6HX		ISO2/6H		6HX		6HX		6HX									
Покрытие																									
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		1.1 1.2 1.3 1.4									
								1.5 1.6 1.7		1.5 1.6 1.7		1.5 1.6 1.7		1.5 1.6 1.7		1.5 1.6 1.7									
Ød1,		P, мм		L ₁		L ₂		d ₂ h9		a, h12		Z				Артикулы									
DIN 371								ST		ST		ST		ST		ST									
5		0,8		70		8,5		6		4,9		3		4,2		-		111898		-		-			
6		1		80		11		6		4,9		3		5		111974		111899		-		-			
8		1,25		90		14		8		6,2		3		6,8		111975		111900		-		-			
10		1,5		100		16		10		8		3		8,5		111976		111901		-		-			
DIN 376								ST		ST		ST		ST		ST									
12		1,75		110		18,5		9		7		4		10,2		-		111944		111977		-			
14		2		110		20		11		9		4		12		-		111945		111978		-			
16		2		110		20		12		9		4		14		-		111946		111979		-			
18		2,5		125		25		14		11		4		15,5		-		111947		111980		-			
20		2,5		140		25		16		12		4		17,5		-		111948		111981		-			
DIN 371								ST		ST		ST		ST		ST									
5		0,8		70		14		6		4,9		3		4,2		-		-		-		111982			
6		1		80		16		6		4,9		3		5		-		-		-		111983			
8		1,25		90		17		8		6,2		3		6,8		-		-		-		111984			
10		1,5		100		20		10		8		3		8,5		-		-		-		111985			
DIN 376								ST		ST		ST		ST		ST									
10		1,5		100		20		7		5,5		3		8,5		-		-		-		111986			
12		1,75		110		24		9		7		4		10,2		-		-		-		111987			
14		2		110		26		11		9		4		12		-		-		-		111988			
16		2		110		26		12		9		4		14		-		-		-		-			
20		2,5		140		32		16		11		4		17,5		-		-		-		-			

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для высокопрочных сталей
R = 1400-1600 Н/мм²



R < 1400 Н/мм²

R < 1600 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, M	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

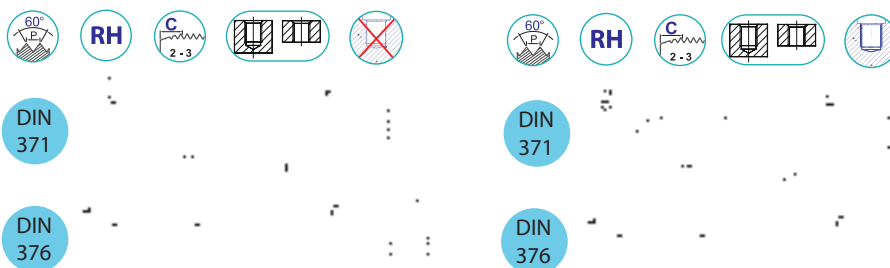
Глубина резьбы								3xD		3xD		3xD		3xD		2xD		2xD	
Материал								HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности								ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H		6HX		6HX	
Покрывтие								(BR)		(BR)		(TiCN)		(TiCN)		(TiAlSiN)		(TiAlSiN)	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.6		1.6		1.6 1.7		1.6 1.7		1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7		1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7	
																2.1 2.2 2.3 2.4		2.1 2.2 2.3 2.4	
																3.1 3.2 3.3 3.4 5.1 5.2 5.3		3.1 3.2 3.3 3.4 5.1 5.2 5.3	
																7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы											
DIN 371								ST		ST		ST		ST		ST		ST	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	111830		-		111841		-		161086		-	
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	111831		-		111845		-		161087		-	
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	111832		-		111846		-		161088		-	
6	1	80	17	6	4,9	3	5,0	111833		-		111847		-		161089		-	
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	111834		-		111848		-		161090		-	
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	111835		-		111849		-		161091		-	
DIN 376								ST		ST		ST		ST		ST		ST	
12	1,75	110	22	9	7	4	10,2	-		111836		-		111850		-		-	
14	2	110	25	11	9	4	12	-		111837		-		111851		-		-	
16	2	110	25	12	9	4	14	-		111838		-		111852		-		-	
18	2,5	125	32	14	11	4	15,5	-		111839		-		111853		-		-	
20	2,5	140	32	16	12	4	17,5	-		111840		-		111854		-		-	
12	1,75	110	22	9	7	3	10,2	-		-		-		-		-		161092	
16	2	110	25	12	9	3	14	-		-		-		-		-		161093	
20	2,5	140	32	16	12	3	17,5	-		-		-		-		-		161096	
24	3	160	38	18	14,5	3	21	-		-		-		-		-		161097	

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



Система обозначений	
Ød1, M	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	1,5xD	3xD	3xD	3xD
Материал									HSSE	HSSE	HSSE	VHM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности									ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO3/6G
Покрытие																
Группы обрабатываемых материалов Основное применение									4.1 4.2	4.1 4.2 4.3 4.4	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4	1.1 1.2	1.1 1.2	5.3	5.3
										5.1 5.2		5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2	5.1		
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы								
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	
1,6	0,35	40	4,5	2,5	2,1	3	1,25	141082	-	-	-	-	-	-	-	
2	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,6	141083	141220	-	-	-	-	140127	-	
2,2	0,45	45	5	2,8	2,1	3	1,75	141084	-	-	-	-	-	140128	-	
2,3	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,9	141085	-	-	-	-	-	-	-	
2,5	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,05	141086	141221	-	-	-	-	140129	-	
2,6	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,15	141087	-	-	-	-	-	-	-	
3	0,5	56	6	3,5	2,7	3	2,5	141036	141200	141209	141042	141070	-	140130	140137	
3,5	0,6	56	7	4	3	3	2,9	141088	-	-	-	141071	-	140131	-	
4	0,7	63	7,5	4,5	3,4	3	3,3	141037	141201	141210	141043	141072	-	140132	140138	
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	141038	141202	141211	141044	141073	-	140133	140139	
6	1	80	11	6	4,9	3	5	141039	141203	141212	141045	141074	141090	140134	140140	
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	141040	141204	141213	141046	141075	141091	140135	140141	
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	141041	141205	141214	141047	141076	141092	140136	140142	
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	
12	1,75	110	18,5	9	7	4	10,2	141063	141206	141215	-	141077	141093	140143	-	
14	2	110	20	11	9	4	12	141064	141207	141216	-	141078	141094	140144	-	
16	2	110	20	12	9	4	14	141065	141208	141217	-	141079	141095	140145	-	
18	2,5	125	30	14	11	4	15,50	-	-	141218	-	-	-	140146	-	
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	141066	-	141219	-	141080	141096	140147	-	
22	2,5	140	27	18	14,5	4	19,5	141067	-	141220	-	-	-	-	-	
24	3	160	30	18	14,5	4	21	141068	-	141221	-	141081	141097	-	-	

* Внутренний подвод СОЖ доступен в размерах М5 и более;

** Допустимо использование твердосплавного метчика с углом наклона спирали 15 градусов для ступенчатых отверстий.



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей стали

60°
P
2-3

RH

C
2-3

BT
Back Tapered

DIN 371

DIN 376

DIN 371

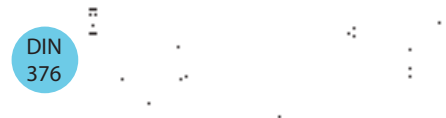
DIN 376

Система обозначений	
Ød1, M	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



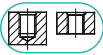
Глубина резьбы									3,5xD		3,5xD		3,5xD		3,5xD		3,5xD		3,5xD		1,5xD																																																																																																																																																					
Материал									HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE																																																																																																																																																					
Класс точности									6H		6H		6HX		6HX		6H		6H		6H																																																																																																																																																					
Покрытие									V		TiN		TiAlC		TiAlN		BR		BR		TiN		V																																																																																																																																																			
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		2.1 2.2 2.3 2.4		2.1 2.2 2.3 2.4		2.1 2.2 2.3 2.4																																																																																																																																																			
													3.3																																																																																																																																																													
Ød1, M									P, мм									L ₁									L ₂									d ₂ , h9									a, h12									Z																		Артикулы																																																																																																		
DIN 371									ST									ST									ST									ST									ST									ST									ST									ST																																																																																																		
2									0,4									45									6									2,8									2,1									3									1,6									171080									-									-									171400									-									-									-									-									-																										
2,2									0,45									45									6									2,8									2,1									3									1,75									171082									-									-									-									-									-									-									-																																			
2,5									0,45									50									9									2,8									2,1									3									2,05									171081									-									-									171401									-									-									-									-									-																										
3									0,5									56									5									3,5									2,7									3									2,5									171000									171200									171500									171402									171006									171026									171209									171056									-									-																	
3,5									0,6									56									6									4									3									3									2,9									171084									-									-									-									-									-									-									-									-																										
4									0,7									63									7									4,5									3,4									3									3,3									171001									171201									171501									171403									171007									171027									171210									171057									-									-																	
5									0,8									70									8									6									4,9									3									4,2									171002									171202									171502									171404									171008									171028									171211									171058									-									-																	
6									1									80									10									6									4,9									3									5									171003									171203									171503									171405									171009									171029									171212									171059									-									-																	
8									1,25									90									13									8									6,2									3									6,8									171004									171204									171504									171406									171010									171030									171213									171060									-									-																	
10									1,5									100									15									10									8									3									8,5									171005									171205									171505									171407									171011									171031									171214									171061									-									-																	
DIN 376									ST									ST									ST									ST									ST									ST									ST									ST									ST									ST									ST																																																																							
12									1,75									110									18,5									9									7									4									10,2									171012									171206									171506									171408									171019									171038									171215									171098									-									-																	
14									2									110									20									11									9									4									12									171013									171207									171507									171409									171020									171039									171216									171099									-									-																	
16									2									110									20									12									9									4									14									171014									171208									171508									171410									171021									171040									171217									171100									-									-																	
18									2,5									125									25									14									11									4									15,5									171015									171239									171509									171411									171022									171052									-									-																																			
20									2,5									140									25									16									12									4									17,5									171016									171240									171510									171412									171023									171053									171218									171101									-									-																	
22									2,5									140									25									16									12									4									17,5									171238									171241									171511									-									-									-									-									-									-																										
24									3									160									30									18									14,5									4									21									171018									171242									171512									171413									171025									171054									-									-									171102									-									-								
27									3									160									30									20									16									4									24									171044									171243									-									-									171048									-									-									-									-									-																	
30									3,5									180									35									22									18									4									26,5									171045									171244									-									171414									171049									-									-									-									-									-																	
36									4									200									40									28									22									4									32									171047									-									-									-									171051									-									-									-									-									-																	

Все размеры метчиков от M12 выполнены по DIN376



для нержавеющей сталей

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК



DIN 376

Система обозначений	
Ød1, M	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

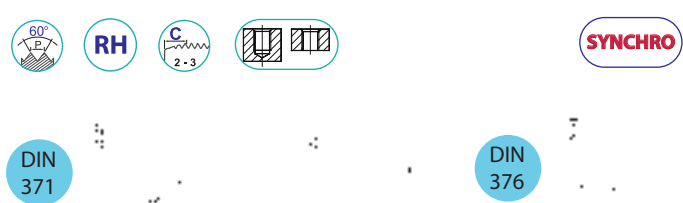


Глубина резьбы								3xD
Материал								HSSE
Класс точности								ISO2/6H
Покрытие								
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								2.1 2.2 2.3 2.4
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 376								ST
8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	171250
10	1,5	100	14	7	5,5	3	8,5	171251

⚠ Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик. Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M8-M10 не возможно.

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

Для жесткого резбонарезания в патронах с минимальной компенсацией.



Система обозначений	
Ød1, М	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		3xD		3xD		3xD		3xD					
Материал								HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM					
Класс точности								6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX					
Покрyтие								TiN		TiN		TiN		TiN		TiN		TiN		TiCN		TiCN					
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		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,		P, мм		L ₁		L ₂		d ₂ , h6		a, h12		Z				Артикулы											
DIN 371								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST					
3		0,5		70		7		6		4,9		3		2,5		170200		171300		-		-					
4		0,7		70		10		6		4,9		3		3,3		170201		171301		-		-					
5		0,8		70		11		6		4,9		3		4,2		170202		171302		-		-					
6		1		80		14		6		4,9		3		5		170203		171303		-		-					
8		1,25		90		16		8		6,2		3		6,8		170204		171304		-		-					
10		1,5		100		20		10		8		3		8,5		170205		171305		-		-					
12		1,75		110		19		12		9		3		10,2		170206		171305		-		-					
14		2		110		28		14		11		4		12		170207		171306		-		-					
16		2		110		28		16		12		4		14		170208		171307		-		-					
DIN 376								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST					
20		2,5		140		32		16		12		4		17,5		-		-		170209		171308					
24		3		160		36		18		14,5		4		21		-		-		170210		171309					
DIN 371								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST					
3		0,5		56		2,5		3,5		2,7		3		2,5		-		-		-		-					
4		0,7		63		3,5		4,5		3,4		3		3,3		-		-		-		-					
5		0,8		70		4		6		4,9		3		4,2		-		-		-		-					
6		1		80		5		6		4,9		3		5		-		-		-		-					
8		1,25		90		6,3		8		6,2		3		6,8		-		-		-		-					
10		1,5		100		7,5		10		8		3		8,5		-		-		-		-					
DIN 376								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST					
12		1,75		110		8,8		9		7		4		10,2		-		-		-		-					
14		2		110		10		11		9		4		12		-		-		-		-					
16		2		110		10		12		9		4		14		-		-		-		-					
20		2,5		140		12,5		16		12		4		17,5		-		-		-		-					

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов



DIN 371

DIN 376

Система обозначений	
Ød1, M	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



MJ - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы		2xD		2xD		2xD	
Материал		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности		6HX		ISO2/6H		ISO2/6HX	
Покрывтие		TiCN		Nir		V	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		7.1 7.2 7.3		7.1 7.2 7.3		7.1 7.2 7.3	
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z	
Артикулы							
DIN371/DIN376							
2	0,4	45	7	2,8	2,1	3	1,6
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2
6	1	80	16	6	4,9	3	5
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5
12	1,75	110	24	9	7	3	10,2
16	2	110	26	12	9	4	14
DIN371							
2	0,4	45	6	2,8	2,1	3	1,6
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2
6	1	80	17	6	4,9	3	5
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5
DIN376							
12	1,75	110	22	7	7	4	10,2
14	2	110	25	9	9	4	12
16	2	125	25	9	11	4	14
20	2,5	140	32	12	12	4	17,5

Глубина резьбы		2xD	
Материал		HSSE-PM	
Класс точности		4HX	
Покрывтие		V	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		7.1 7.2 7.3	
Ød1, MJ	P, мм	L ₁	L ₂
Артикулы			
DIN371/DIN376			
3	0,5	56	10
4	0,7	63	12
5	0,8	70	14
6	1	80	16
8	1,25	90	17
10	1,5	100	20
12	1,75	110	24
16	2	110	26



МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для жаропрочных сплавов



DIN 371

DIN 376

Система обозначений	
Ød1, M	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



R10°

MJ - МЕТЧИКИ



R10°

Глубина резьбы		2xD		2xD		2xD	
Материал		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности		6HX		6H		6H	
Покрытие							
		7.4 7.5 7.6		7.4 7.5 7.6		7.4 7.5 7.6	
Группы обрабатываемых материалов							
Основное применение							
Ød1, M	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z	
Артикулы							
DIN371/DIN376							
ST							
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2
6	1	80	16	6	4,9	3	5
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5
12	1,75	110	24	9	7	3	10,2
16	2	110	26	12	9	4	14
DIN371							
ST							
2	0,4	45	6	2,8	2,1	3	1,6
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2
6	1	80	17	6	4,9	3	5
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5
DIN371							
ST							
12	1,75	110	22	7	7	4	10,2
14	2	110	25	9	9	4	12
16	2	125	25	9	11	4	14
20	2,5	140	32	12	12	4	17,5

Глубина резьбы		2xD	
Материал		HSSE-PM	
Класс точности		4HX	
Покрытие			
		7.4 7.5 7.6	
Группы обрабатываемых материалов			
Основное применение			
Ød1, MJ	P, мм	L ₁	L ₂
Артикулы			
DIN371/DIN376			
ST			
3	0,5	56	10
4	0,7	63	12
5	0,8	70	14
6	1	80	16
8	1,25	90	17
10	1,5	100	20
12	1,75	110	24
16	2	110	26

