

МЕТЧИКИ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ МЕЛКОГО ШАГА

DIN 13

MF



универсальное применение

правая и левая резьба



DIN 2181

DIN 2181

Левая резьба

Правая резьба

Система обозначений	
Ød1, MF	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



MF

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	(BR)	(BR)	(BR)	(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	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 3.1 3.4	2.1 3.1 3.4	2.1 3.1 3.4	2.1 3.1 3.4	2.1 3.1 3.4	2.1 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
Основное применение	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	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, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 2181								ST	ST	ST	ST	ST	ST
2	0,25	36	7	2,8	2,1	3	1,75	-	-	-	200300	200316	200340
2,2	0,25	36	7	2,8	2,1	3	1,95	-	-	-	200301	200317	200341
2,3	0,25	36	7	2,8	2,1	3	2,05	-	-	-	200302	200318	200342
2,6	0,35	40	7	2,8	2,1	3	2,25	-	-	-	200303	200319	200343
3	0,35	40	7	3,5	2,1	3	2,65	200610	200631	200652	200304	200320	200344
3,5	0,35	45	9	4	2,1	3	3,15	-	-	-	200500	200537	200573
4	0,35	45	8	4,5	3,4	3	3,65	-	-	-	200305	200321	200345
4	0,5	45	8	4,5	3,4	3	3,5	200611	200632	200653	200001	200027	200079
5	0,5	50	10	6	4,9	3	4,5	200612	200633	200654	200003	200322	200081
6	0,5	56	13	6	4,9	3	5,5	200613	200634	200655	200306	200323	200346
6	0,75	56	13	6	4,9	3	5,2	200614	200635	200656	200004	200030	200082
7	0,75	56	13	6	4,9	3	6,2	-	-	-	200005	200324	200347
8	0,5	56	14	6	4,9	3	7,5	-	-	-	200307	200325	200348
8	0,75	56	14	6	4,9	3	7,2	200615	200636	200657	200006	200326	200084
8	1	56	17	6	4,9	3	7	200616	200637	200658	200007	200333	200085
9	0,75	63	17	7	5,5	3	8,2	-	-	-	200501	200538	200574
9	1	63	17	7	5,5	3	8	-	-	-	200008	200034	200086
10	0,5	63	10	7	5,5	3	9,5	-	-	-	200502	200539	200575
10	0,75	63	17	7	5,5	3	9,2	-	-	-	200009	200035	200349
10	1	63	17	7	5,5	3	9	200617	200638	200659	200010	200036	200088
10	1,25	63	20	7	5,5	3	8,8	200618	200639	200660	200011	200037	200089
11	1	63	20	8	6,2	3	10	-	-	-	200012	200327	200350
12	0,75	70	16	9	7	4	11,2	-	-	-	200503	200540	200576
12	1	70	20	9	7	4	11	200619	200640	200661	200013	200039	200091
12	1,25	70	20	9	7	4	10,8	-	-	-	200014	200040	200092
12	1,5	70	20	9	7	4	10,5	200620	200641	200662	200015	200041	200093
13	1	70	20	11	9	4	12	-	-	-	200504	200541	200577
14	1	70	20	11	9	4	13	200621	200642	200663	200016	200328	200094
14	1,25	70	20	11	9	4	12,8	-	-	-	200017	200043	200095
14	1,5	70	20	11	9	4	12,5	200622	200643	200664	200018	200044	200096
15	1	70	20	12	9	4	14	-	-	-	200019	200045	200351
15	1,5	70	20	12	9	4	13,5	200623	200644	200665	200020	200329	200352
16	1	70	22	12	9	4	15	-	-	-	200021	200047	200099
16	1,5	70	22	12	9	4	14,5	200624	200645	200666	200023	200049	200101
18	1	80	22	14	11	4	17	-	-	-	200024	200050	200102
18	1,5	80	22	14	11	4	16,5	200625	200646	200667	200025	200051	200103
18	2	80	22	14	11	4	16	-	-	-	200026	200052	200353
20	1	80	22	16	12	4	19	-	-	-	200308	200330	200186
20	1,5	80	22	16	12	4	18,5	200626	200647	200668	200106	200133	200187
20	2	80	22	16	12	4	18	-	-	-	200107	200134	200188
22	1	80	22	18	14,5	4	21	-	-	-	200108	200331	200354
22	1,5	80	22	18	14,5	4	20,5	200627	200648	200669	200109	200136	200190
22	2	80	22	18	14,5	4	20	-	-	-	200309	200332	200355
24	1	90	22	18	14,5	4	23	-	-	-	200111	200138	200192
24	1,5	90	22	18	14,5	4	22,5	200628	200649	200670	200112	200139	200193
24	2	90	22	18	14,5	4	22	-	-	-	200310	200333	200194
26	1,5	90	22	18	14,5	4	24,5	-	-	-	200311	200334	200197



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

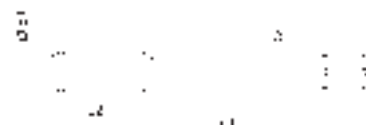
правая и левая резьба



DIN 2181



DIN 2181



Левая резьба

Правая резьба



Система обозначений	
Ød1, MF	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	(BR)	(BR)	(BR)	(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	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 3.1 3.4	2.1 3.1 3.4	2.1 3.1 3.4	2.1 3.1 3.4	2.1 3.1 3.4	2.1 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
Основное применение	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	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, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 2181								ST	ST	ST
27	1,5	90	22	20	16	4	25,5	-	-	200118
27	2	90	22	20	16	4	25	-	-	200312
28	1,5	90	22	20	16	4	26,5	-	-	200505
28	2	90	22	20	16	4	26	-	-	200506
30	1	90	22	22	18	4	29	-	-	200507
30	1,5	90	22	22	18	4	28,5	200629	200650	200671
30	2	90	22	22	18	4	28	-	-	200122
32	1,5	90	22	22	18	5	30,5	-	-	200313
33	1,5	100	25	25	20	5	31,5	-	-	200314
34	1,5	100	25	28	22	5	32,5	-	-	200315
35	1,5	100	25	28	22	5	33,5	-	-	200318
36	1,5	100	25	28	22	5	34,5	-	-	200508
36	2	125	25	28	22	5	34,5	-	-	200510
36	3	125	36	28	22	5	33	-	-	200127
38	1,5	100	25	28	22	6	36,5	200630	200651	200672
39	2	125	30	32	24	6	37	-	-	200213
39	3	125	36	32	24	6	36	-	-	200511
40	1,5	110	25	32	24	5	38,5	-	-	200512
40	2	125	30	32	24	5	38	-	-	200513
40	3	125	36	32	24	6	37	-	-	200514
42	1,5	110	25	32	24	6	40,5	-	-	200515
42	2	125	30	32	24	6	40	-	-	200516
42	3	125	36	32	24	6	39	-	-	200517
45	1,5	110	25	36	29	6	43,5	-	-	200518
45	2	125	30	36	29	6	43	-	-	200519
45	3	125	36	36	29	6	42	-	-	200520
48	1,5	140	25	36	29	6	46,5	-	-	200521
48	2	140	30	36	29	6	46	-	-	200522
48	3	140	36	36	29	6	45	-	-	200523
50	1,5	140	25	36	29	6	48,5	-	-	200524
50	2	140	30	36	29	6	48	-	-	200525
50	3	140	36	36	29	6	47	-	-	200526
52	1,5	140	32	40	32	6	50,5	-	-	200527
52	2	140	30	40	32	6	50	-	-	200528
52	3	140	36	40	32	6	49	-	-	200529
54	1,5	140	32	40	32	6	52,5	-	-	200530
56	1,5	140	32	40	32	6	54,5	-	-	200531
56	2	140	32	40	32	6	54	-	-	200532
58	1,5	160	32	45	35	6	56,5	-	-	200533
60	2	160	32	45	35	6	58	-	-	200534
60	3	160	36	45	35	6	57	-	-	200535
64	2	160	32	50	39	6	62	-	-	200536
64	4	220	45	50	39	6	60	-	-	200572

STAMO рекомендует использование специализированного масла или пасты для нарезания резьбы

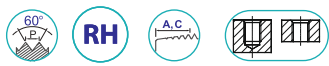
Масло для нарезания резьбы STAMO	TP 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	TP 250	

STAMO рекомендует использование специализированных метчикодержателей

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

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

для нержавеющей сталей >1000 Н/мм²
для титановых сплавов



DIN 2181

DIN 2181

Система обозначений	
Ød1,MF	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		
Материал	HSSE		
Класс точности	-		
Покрытие			
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
	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
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
Ød1,MF P, мм L ₁ L ₂ d ₂ ,h9 a, h12 Z	Артикулы		
DIN 2181	ST	ST	ST
4 0,5 45 7 4,5 3,4 3,50 3	200700	200719	200738
5 0,5 50 9 6,0 4,9 4,50 3	200701	200720	200739
6 0,5 56 10 6,0 4,9 5,50 3	200702	200721	200740
6 0,75 56 10 6,0 4,9 5,20 3	200703	200722	200741
8 0,75 56 13 6,0 4,9 7,20 3	200704	200723	200742
8 1 63 20 6,0 4,9 7,00 3	200705	200724	200743
10 1 63 16 7,0 5,5 9,00 3	200706	200725	200744
10 1,25 70 22 7,0 5,5 8,80 3	200707	200726	200745
12 1 70 16 9,0 7,0 11,00 4	200708	200727	200746
12 1,25 70 22 9,0 7,0 10,80 4	200709	200728	200747
12 1,5 70 22 9,0 7,0 10,50 4	200710	200729	200748
14 1 70 20 11,0 9,0 13,00 4	200711	200730	200749
14 1,25 70 20 11,0 9,0 12,80 4	200712	200731	200750
14 1,5 70 20 11,0 9,0 12,50 4	200713	200732	200751
16 1,5 70 22 12,0 9,0 14,50 4	200714	200733	200752
18 1,5 80 22 14,0 11,0 16,50 4	200715	200734	200753
20 1,5 80 22 16,0 12,0 18,50 4	200716	200735	200754
22 1,5 80 22 18,0 14,5 20,50 4	200717	200736	200755
24 1,5 90 22 18,0 14,5 22,50 4	200718	200737	200756



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 МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

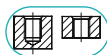
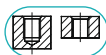
универсальное применение

$R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$



DIN 371

DIN 374



MF

Система обозначений

Ød1, MF	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

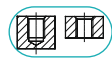
Глубина резьбы	1,5xD		1,5xD		3xD	
Материал	HSSE		HSSE		HSSE	
Класс точности	ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие	(BR)		(BR)		(BR)	
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
Основное применение						
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z
Артикулы						
DIN 371						
2	0,25	45	6	2,8	2,1	3
2,5	0,35	50	9	2,8	2,1	3
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3
4	0,5	63	7	4,5	3,4	3
5	0,5	70	9	6	4,9	3
6	0,5	80	10	6	4,9	3
6	0,75	80	17	6	4,9	3
7	0,75	80	17	7	5,5	3
8	0,5	90	12	8	6,2	3
8	0,75	90	12	8	6,2	3
8	1	90	18	8	6,2	3
9	1	90	12	9	7	3
10	0,75	100	14	10	8	3
10	1	100	20	10	8	3
10	1,25	100	20	10	8	3
DIN 374						
6	0,5	80	10	4,5	3,4	3
6	0,75	80	17	4,5	3,4	3
7	0,75	80	17	5,5	4,3	3
8	0,5	80	13	6,0	4,9	3
8	0,75	80	17	6,0	4,9	3
8	1	90	17	6,0	4,9	3
9	1	90	17	7,0	5,5	3
10	0,75	90	17	7,0	5,5	3
10	1	90	17	7,0	5,5	3
10	1,25	100	20	7,0	5,5	3
11	1	90	15	8,0	6,2	3
12	1	100	18	9,0	7,0	4
12	1,25	100	18	9,0	7,0	4
12	1,5	100	22	9,0	7,0	4
13	1	100	20	11,0	9,0	4
14	1	100	22	11,0	9,0	4
14	1,25	100	22	11,0	9,0	4
14	1,5	100	22	11,0	9,0	4
15	1	100	22	12,0	9,0	4
15	1,5	100	22	12,0	9,0	4
16	1	100	22	12,0	9,0	4
16	1,5	100	22	12,0	9,0	4
18	1	110	25	14,0	11,0	4
18	1,5	110	25	14,0	11,0	4
18	2	125	32	14,0	11,0	4
20	1	125	25	16,0	12,0	4
20	1,5	125	25	16,0	12,0	4
20	2	140	32	16,0	12,0	4
22	1	125	25	18,0	14,5	4
22	1,5	125	25	18,0	14,5	4
22	2	140	32	18,0	14,5	4
24	1	140	25	18,0	14,5	4
24	1,5	140	25	18,0	14,5	4
24	2	140	28	18,0	14,5	4

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, MF	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								HSSE
Класс точности								ISO2/6H
Покрытие								(BR)
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение								
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 374								ST
25	1,5	140	25	18,0	14,5	4	23,5	210449
26	1,5	140	25	18,0	14,5	4	24,5	210450
27	1,5	140	28	20,0	16,0	4	25,5	210451
27	2	140	28	20,0	16,0	4	25,0	210452
28	1,5	140	25	20,0	16,0	4	26,5	210453
30	1,5	150	28	22,0	18,0	4	28,5	210454
30	2	150	28	22,0	18,0	4	28,0	210455
32	1,5	150	28	22,0	18,0	4	30,5	210456
33	1,5	160	28	25,0	20,0	4	31,5	210457
33	2	160	28	25,0	20,0	4	31,0	210458
34	1,5	170	28	28,0	22,0	4	32,5	210459
35	1,5	170	28	28,0	22,0	4	33,5	210460
36	1,5	170	28	28,0	22,0	4	34,5	210461
36	2	170	28	28,0	22,0	4	34,0	210462
36	3	200	42	28,0	22,0	4	33,0	210463
38	1,5	170	28	28,0	22,0	4	36,5	210464
39	2	170	28	32,0	24,0	4	37,0	210465
39	3	200	42	32,0	24,0	4	36,0	210466
40	1,5	170	28	32,0	24,0	4	38,5	210467
40	2	170	28	32,0	24,0	4	38,0	210468
40	3	200	42	32,0	24,0	4	37,0	210469
42	1,5	170	30	32,0	24,0	4	40,5	210470
42	2	170	30	32,0	24,0	4	40,0	210471
42	3	200	42	32,0	24,0	4	39,0	210472
45	1,5	180	32	36,0	29,0	4	43,5	210473
45	2	180	32	36,0	29,0	4	43,0	210474
45	3	200	42	36,0	29,0	4	42,0	210475
48	1,5	190	32	36,0	29,0	4	46,5	210476
48	2	190	32	36,0	29,0	4	46,0	210477
48	3	225	42	36,0	29,0	4	45,0	210478
50	1,5	190	32	36,0	29,0	4	48,5	210479
50	2	190	32	36,0	29,0	4	48,0	210480
50	3	225	45	36,0	29,0	4	47,0	210481
52	1,5	190	32	40,0	32,0	4	50,5	210482
52	2	190	32	40,0	32,0	4	50,0	210483
52	3	225	45	40,0	32,0	4	49,0	210484

MF

DIN
374

DIN
374

Система обозначений	
$\varnothing d_1, MF$	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

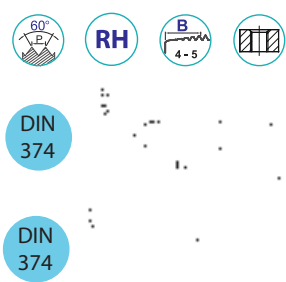
74

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,MF	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
Ød1,MF	P, мм	L1	L2	d2, h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374								ST	ST	ST
34	1,5	170	28	28	22	4	32,5	210404	-	-
35	1,5	170	30	28	22	4	33,5	210823	-	-
36	1,5	170	30	28	22	4	34,5	210824	-	210904
36	2	170	28	28	22	4	34	210405	-	-
36	3	200	42	28	22	4	33	210406	-	-
38	1,5	170	30	28	22	4	36,5	210825	-	-
39	2	170	28	32	24	4	37	210407	-	-
39	3	200	42	32	24	4	36	210408	-	-
40	1,5	170	30	32	24	4	38,5	210826	-	-
40	2	170	28	32	24	4	38	210409	-	-
40	3	200	42	32	24	4	37	210410	-	-
42	1,5	170	30	32	24	4	40,5	210411	-	-
42	2	170	30	32	24	4	40	210412	-	-
42	3	200	42	32	24	4	39	210413	-	-
45	1,5	180	32	36	29	4	43,5	210827	-	-
45	2	180	32	36	29	4	43	210414	-	-
45	3	200	42	36	29	4	42	210415	-	-
48	1,5	190	32	36	29	4	46,5	210416	-	-
48	2	190	32	36	29	4	46	210417	-	-
48	3	225	42	36	29	4	45	210418	-	-
50	1,5	190	32	36	29	4	48,5	210419	-	-
50	2	190	45	36	29	4	48	210420	-	-
50	3	225	32	36	29	4	47	210421	-	-
52	1,5	190	32	40	32	4	50,5	210422	-	-
52	2	190	32	40	32	4	50	210423	-	-
52	3	225	45	40	32	4	49	210424	-	-

MF

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 1000 \text{ Н/мм}^2$



DIN 374

MF

Система обозначений	
Ød1, MF	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-PM
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	(BR)	V	TiN	TiCN	TiAlN+STM	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6
	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2
Основное применение						

Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,35	56	7	2,2	-	3	2,65	-	210905	-	-	-	-
4	0,5	63	8	2,8	2,1	3	3,5	-	-	-	-	-	-
5	0,5	70	10	3,5	2,7	3	4,5	-	210906	-	-	210796	-
6	0,5	80	13	4,5	3,4	3	5,5	210708	-	-	-	210797	-
6	0,75	80	13	4,5	3,4	3	5,2	210709	210907	-	-	-	-
7	0,75	80	13	5,5	4,3	3	6,2	210710	-	-	-	-	-
8	0,75	80	14	6	4,9	4	7,2	210711	210908	-	-	210798	-
8	1	90	17	6	4,9	4	7,0	210712	210608	210776	210786	-	210617
9	1	90	17	7	5,5	4	8,0	210713	-	-	-	-	-
10	0,75	90	17	7	5,5	4	9,2	210714	-	-	-	-	-
10	1	90	17	7	5,5	4	9,0	210715	210609	210777	210787	210799	210618
10	1,25	100	20	7	5,5	4	8,8	210716	-	-	-	-	-
11	1	90	15	8	6,2	4	10	210717	-	-	-	-	-
12	1	100	20	9	7,0	4	11,0	210718	210909	210778	210788	-	210927
12	1,25	100	20	9	7,0	4	10,8	210719	-	-	-	-	210928
12	1,5	100	20	9	7,0	4	10,5	210720	210612	210779	210789	-	210621
13	1	100	20	11	9	4	12	210721	-	-	-	-	-
14	1	100	22	11	9	4	13	210722	-	-	-	-	-
14	1,25	100	20	11	9,0	4	12,8	210723	-	-	-	-	210929
14	1,5	100	20	11	9,0	4	12,5	210724	210613	210780	210790	210933	210622
15	1	100	22	12	9	4	14	210725	-	-	-	-	-
15	1,5	100	22	12	9	4	13,5	210726	-	-	-	-	-
16	1	100	22	12	9	4	15	210727	-	-	-	-	-
16	1,5	100	22	12	9,0	4	14,5	210728	210614	210781	210791	210934	210623
18	1	110	25	14	11,0	4	17,0	210729	-	-	-	-	-
18	1,5	110	25	14	11,0	4	16,5	210730	210615	210782	210792	210935	210624
18	2	125	32	14	11	4	16	210731	-	-	-	-	-
20	1	125	25	15	12	4	19	210732	-	-	-	-	-
20	1,5	125	25	16	12,0	4	18,5	210733	210616	210783	210793	210936	210625
20	2	140	32	16	12	4	18	210734	-	-	-	-	-
22	1	125	25	18	14,5	4	21	210735	-	-	-	-	-
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	210736	210910	210784	210794	210937	210930
22	2	140	32	18	14,5	4	20	210737	-	-	-	-	-
24	1	140	25	18	14,5	4	23	210738	-	-	-	-	-
24	1,5	140	28	18	14,5	4	22,5	210739	210911	210785	210795	210938	210931
24	2	140	28	18	14,5	4	22,0	210740	210912	-	-	-	210932
25	1,5	140	25	18	14,5	4	23,5	210741	-	-	-	-	-
26	1,5	140	28	18	14,5	4	24,5	210742	210913	-	-	-	-
27	1,5	140	28	20	16,0	4	25,5	210743	210914	-	-	-	-
27	2	140	28	20	16,0	4	25,0	210744	210915	-	-	-	-
28	1,5	140	28	20	16,0	4	26,5	210745	210916	-	-	-	-
30	1,5	150	28	22	18,0	4	28,5	210746	210917	-	-	-	-
30	2	150	28	22	18,0	4	28,0	210747	210918	-	-	-	-
32	1,5	150	28	22	18,0	5	30,5	210748	210920	-	-	-	-
33	1,5	160	30	25	20	4	31,5	210749	-	-	-	-	-
34	1,5	170	28	28	22	4	32,5	210750	-	-	-	-	-
35	1,5	170	30	28	22	4	33,5	210751	-	-	-	-	-
36	1,5	170	30	28	22,0	6	34,5	210752	210921	-	-	-	-
36	2	170	28	28	22	4	34	210753	-	-	-	-	-
36	3	200	42	28	22	4	33	210754	-	-	-	-	-
38	1,5	170	30	28	22	4	36,5	210755	-	-	-	-	-

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²



DIN 374

Система обозначений	
Ød1,MF	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



MF

Глубина резьбы								3xD				3xD				3xD																															
Материал								HSSE				HSSE				HSSE																															
Класс точности								ISO2/6H				ISO2/6H				ISO2/6H																															
Покрyтие																																															
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6				1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6				1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6																															
								3.1 3.2				3.1 3.2				3.1 3.2																															
Ød1,MF								P, мм				L ₁				L ₂				d ₂ , h9				a, h12				Z								Артикулы											
DIN 374								ST								ST								ST																							
39		2		170		28		32		24		4		37		210756								-								-															
39		3		200		42		32		24		4		36		210757								-								-															
40		1,5		170		30		32		24		6		38,5		210758								210922								-															
40		2		170		28		32		24		4		38		210759								-								-															
40		3		200		42		32		24		4		37		210760								-								-															
42		1,5		170		30		32		24		6		40,5		210761								210923								-															
42		2		170		30		32		24		4		40		210762								-								-															
42		3		200		42		32		24		4		39		210763								-								-															
45		1,5		180		32		36		29		6		43,5		210764								210924								-															
45		2		180		32		36		29		4		43		210765								-								-															
45		3		200		42		36		29		4		42		210766								-								-															
48		1,5		190		32		36		29		6		46,5		210767								210925								-															
48		1,5		190		32		36		29		4		46,5		210768								-								-															
48		2		190		32		36		29		4		46		210769								-								-															
50		1,5		190		32		36		29		6		48,5		210770								210926								-															
50		2		190		45		36		29		4		48		210771								-								-															
50		3		225		32		36		29		4		47		210772								-								-															
52		1,5		190		32		40		32		4		50,5		210773								-								-															
52		2		190		32		40		32		4		50		210774								-								-															
52		3		225		45		40		32		4		49		210775								-								-															

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 1000 \text{ Н/мм}^2$

класс точности 6G

60°

P

RH

B

4-5

DIN

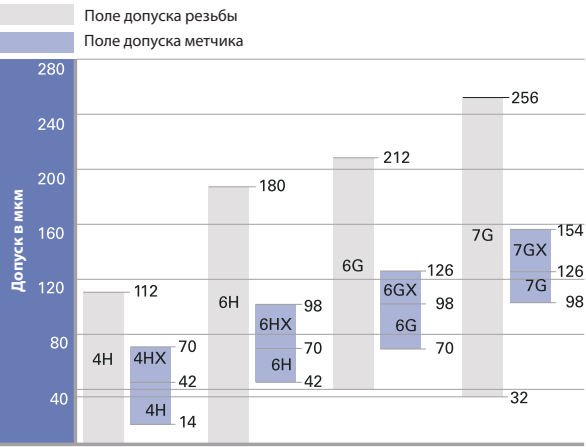
374

Система обозначений	
Ød1, MF	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	ISO3/6G							ISO3/6G	ISO3/6G	
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	
ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374								ST	ST	ST
8	1	90	17	6	4,9	3	7	210578	210300	210305
10	1	90	17	7	5,5	3	9	210579	210301	210306
12	1	100	20	9	7	4	11	210796	210302	210307
12	1,5	100	20	9	7	4	10,5	210582	-	-
14	1,5	100	20	9	7	4	12,5	210583	-	210308
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	210584	210303	210309
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	210797	210304	210310
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	210798	-	-

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 МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²



DIN 374

Система обозначений	
Ød1,MF	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



MF

Глубина резьбы								3xD		3xD	
Материал								HSSE		HSSE	
Класс точности								ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие								BR		Nit	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								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	
Ød1,MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 374								ST		ST	
3	0,35	56	7	2,2		3	2,65	210311		210326	
4	0,5	63	8	2,8	2,1	3	3,5	210312		210327	
5	0,5	70	10	3,5	2,7	3	4,5	210313		210328	
6	0,5	80	13	4,5	3,4	3	5,5	210314		-	
6	0,75	80	13	4,5	3,4	3	5,2	210315		210329	
8	0,75	80	14	6	4,9	3	7,2	210316		-	
8	1	90	17	6	4,9	3	7	210317		210329	
10	1	90	17	7	5,5	3	9	210318		210330	
12	1	100	20	9	7	4	11	210319		-	
12	1,5	100	20	9	7	4	10,5	210320		210331	
14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	210321		210332	
16	1,5	100	20	12	9	4	14,5	210322		210333	
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	210323		-	
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	210324		210234	
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	210325		-	

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для высокопрочных сталей
R = 1400-1600 Н/мм²



DIN 374

R<1400

R<1600



Система обозначений	
Ød1, MF	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

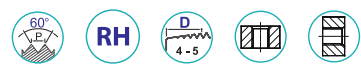
Глубина резьбы								3xD		3xD	
Материал								HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности								ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие											
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.6		1.6 1.7	
								Артикулы			
DIN 374								ST		ST	
8	1	90	17	6	4,9	3	7	ST210246		ST210367	
10	1	90	17	7	5,5	3	9	ST210360		ST210368	
12	1	100	18	9	7	4	11	ST210361		ST210369	
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	ST210362		ST210370	
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	ST210363		ST210371	
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	ST210364		ST210372	
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	ST210365		ST210373	
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	ST210366		ST210374	

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



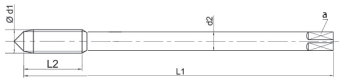
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для закаленных материалов
45-55 HRC, <62 HRC



DIN 371

OCT



Система обозначений	
Ød1,MF	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



MF

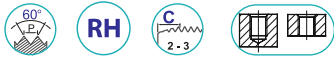
Глубина резьбы								1,5xD		1,5xD	
Материал								HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности								ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие											
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.7		1.7 1.8	
Ød1,MF								P, мм		L ₁	
								L ₂		d ₂ , h9	
								a, h12		Z	
										Артикулы	
DIN 371								ST		ST	
8								1		90	
17								8		6,2	
4								4		7	
260000										-	
10								1		90	
17								10		8	
4								9		9	
260001										-	
12								1		100	
20								12		9	
4								11		11	
260002										-	
12								1,5		100	
20								12		9	
4								10,5		10,5	
260003										-	
OCT								ST		ST	
6								0,5		80	
15								6		4,9	
3								5,6		5,6	
-										260004	
8								1		90	
18								8		6,2	
4								7,1		7,1	
260005										-	
10								1		90	
22								10		8	
4								9,1		9,1	
260006										-	
12								1		100	
25								12		9	
4								11,1		11,1	
260007										-	
12								1,5		100	
28								12		9	
4								10,6		10,6	
260008										-	

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для чугунов



DIN 374

Система обозначений	
Ød1, MF	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		VHM																																																																																															
Класс точности								6HX		6HX		6HX		6HX		6HX																																																																																															
Покрытие								TiAlN		V		Nit		Nit		BR																																																																																															
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5		3.1 3.2 3.3 3.4 3.5																																																																																															
								4.3 4.4 4.6 5.3		4.3 4.4 4.6 5.3						4.3 4.4 4.6 5.3																																																																																															
Ød1, MF								P, мм								L1								L2								d2, h9								a, h12								Z																Артикулы																																															
DIN 374								ST								ST								ST								ST								ST																																																																							
3								0,35								56								7								2,2								-								3								2,65								251003								251153								-								-								-															
4								0,5								63								8								2,8								2,1								3								3,5								251004								251154								-								-								261300															
5								0,5								70								10								3,5								2,7								3								4,5								251005								251155								-								-								-															
6								0,75								80								13								4,5								3,4								3								5,2								251006								251056								-								-								-															
8								0,75								80								14								6								4,9								4								7,2								-								251087								251200								-								-															
8								1								90								17								6								4,9								4								7								251021								251043								-								-								261301															
9								1								90								17								7								5,5								4								8								-								251044								-								-								-															
10								1								90								17								7								5,5								4								9								251023								251045								251201								-								-								261302							
12								1								100								20								9								7								4								11								-								251047								251202								-								-								-							
12								1,5								100								20								9								7								4								10,5								251028								251049								251203								251214								-								-							
14								1								100								22								11								9								4								13								-								-								251204								-								-								-							
14								1,5								100								20								11								9								4								12,5								251030								251052								251205								251215								-								-							
16								1,5								100								22								12								9								4								14,5								251032								251063								251206								251216								-								-							
18								1,5								110								25								14								11								4								16,5								251033								251055								251207								251217								-								-							
20								1,5								125								25								16								12								4								18,5								251034								251059								251208								251218								-								-							
22								1,5								125								25								18								14,5								4								20,5								251035								251060								251209								251219								-								-							
24								1,5								140								28								18								14,5								4								22,5								251036								251058								251210								251220								-								-							
26								1,5								140								25								18								14,5								4								24,5								-								-								251211								-								-								-							
27								1,5								140								28								20								16								4								25,5								-								251061								251212								-								-								-							
28								1,5								140								28								20								16								4								26,5								-								-								251213								-								-								-							
30								1,5								150								28								22								18								4								28,5								-								251041								-								-								-								-							





DIN
374

DIN
374

MF

для титановых сплавов



Система обозначений	
Ød1, MF	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
Материал								HSSE-PM
Класс точности								6HX
Покрытие								
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.1 7.2 7.3
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								ST
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3	2,65	280000
4	0,5	63	7,5	4,5	3,4	3	3,5	280001
5	0,5	70	8,5	6	4,9	3	4,5	280002
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,5	280005
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,2	280006
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,2	280007
8	1	90	14	8	6,2	3	7	280003
10	1	90	16	10	8	3	9	280004
10	1,25	100	20	10	8	3	8,8	280008



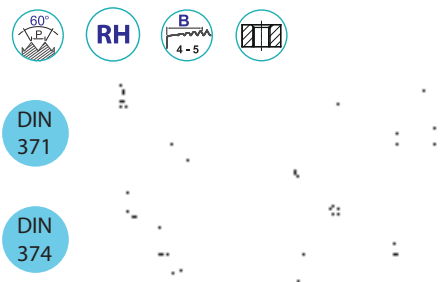
MJF - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								4HX
Покрытие								
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.1 7.2 7.3
Ød1, MJF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								ST
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,55	280009
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,35	280010
8	1	90	14	8	6,2	3	7,1	280011
10	1	90	16	10	8	3	9,1	280012
10	1,25	100	20	10	8	3	8,9	280013

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

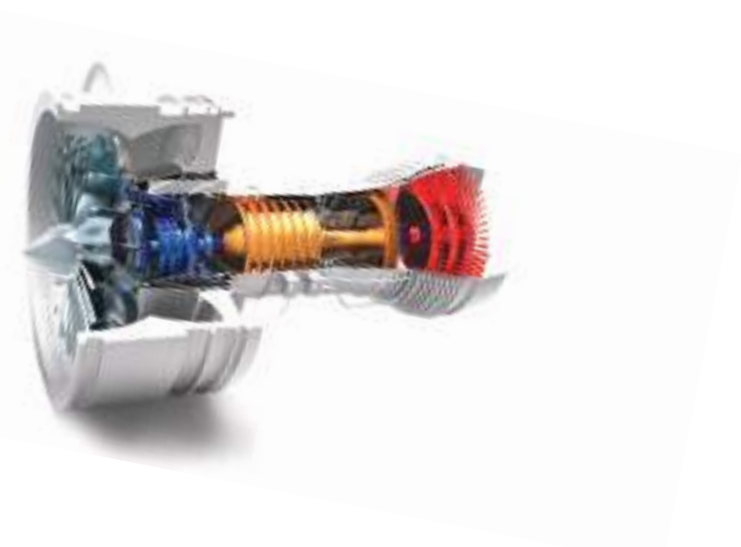
для жаропрочных сплавов



Система обозначений	
Ød1,MF	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	
Покрывтие											
								7.4 7.5 7.6		7.4 7.5 7.6	
Группы обрабатываемых материалов											
Основное применение											
								Артикулы			
Ød1,MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		ST		ST	
DIN 371											
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3	2,65	290000		-	
4	0,5	63	7,5	4,5	3,4	3	3,5	290001		-	
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,5	290003		-	
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,2	290004		-	
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,2	290005		-	
8	1	90	14	8	6,2	3	7	290007		-	
10	1	90	16	10	8	3	9	290008		-	
10	1,25	100	20	10	8	3	8,8	290009		-	
DIN 374								ST		ST	
8	1	90	17	6	4,9	3	7	-		290010	
10	1	90	17	7	5,5	3	9	-		290011	
12	1	100	18	9	7	4	11	-		290012	
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	-		290013	
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	-		290014	
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	-		290015	
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	-		290016	
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	-		290017	



МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

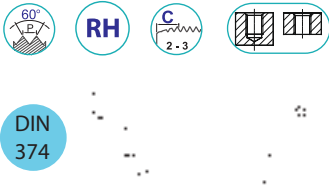


МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ И СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 800 \text{ Н/мм}^2$

левая резьба



DIN 374

MF

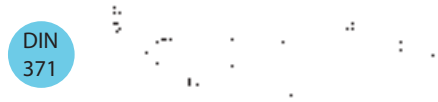
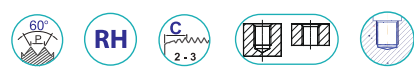
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ , h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								1,5xD
Материал								HSSE
Класс точности								ISO2/6H
Покрытие								(BR)
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4
ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 374								ST
6	0,5	80	10	4,5	3,4	3	5,5	211600
6	0,75	80	17	4,5	3,4	3	5,25	211601
8	0,75	80	17	6	4,9	3	7,25	211602
8	1	90	17	6	4,9	3	7	211603
10	1	90	17	7	5,5	3	9	211604
12	1	100	18	9	7	4	11	211605
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	211606
14	1	100	22	11	9	4	13	211607
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	211608
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	211609
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	211610
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	211611
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	211612
24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	211613

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,MF	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

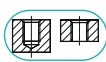


Глубина резьбы								3xD	1,5xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								(BR)	(BR)
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
ød1,MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 371								ST	ST
2	0,25	45	6	2,8	2,1	3	1,75	-	-
2,5	0,35	50	9	2,8	2,1	3	2,15	-	-
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3	2,65	211400	-
4	0,5	63	7	4,5	3,4	3	3,5	211401	211407
5	0,5	70	9	6	4,9	3	4,5	211402	211408
6	0,5	80	10	6	4,9	3	5,5	211403	211409
6	0,75	80	17	6	4,9	3	5,2	211404	211410
7	0,75	80	17	7	5,5	3	6,2	-	-
8	0,5	90	12	8	6,2	3	7,5	-	-
8	0,75	90	12	8	6,2	3	7,2	-	-
8	1	90	18	8	6,2	3	7	211405	211411
9	1	90	12	9	7	3	8	-	-
10	0,75	100	14	10	8	3	9,2	-	-
10	1	100	20	10	8	3	9	211406	211412
10	1,25	100	20	10	8	3	8,8	-	-

MF

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



DIN
374

DIN
374



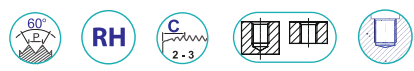
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ , h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	(BR)	(V)	(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
Основное применение			

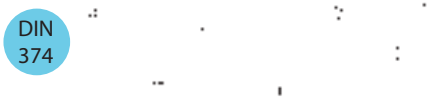
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374								ST	ST	ST
4	0,5	63	5	2,8	2,1	3	3,5	-	211007	211014
5	0,5	70	5	3,5	2,7	3	4,5	211001	-	211015
6	0,75	80	5	4,5	3,4	3	5,2	211002	211009	211016
8	0,75	80	8	6	4,9	3	7,2	211003	211010	211017
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211004	-	211018
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211005	211012	211019
10	1,25	100	14	7	5,5	3	8,8	211006	211013	211020
12	1	100	11	9	7	3	11	211037	211063	211089
12	1,25	100	16	9	7	3	10,8	211038	211064	211090
12	1,5	100	16	9	7	3	10,5	211039	211065	211091
14	1	100	11	11	9	3	13	211040	211066	211092
14	1,25	100	15	11	9	3	12,8	211041	211067	-
14	1,5	100	15	11	9	3	12,5	211042	211068	211094
16	1	100	11	12	9	3	11	211045	211071	211097
16	1,5	100	15	12	9	3	15	211047	211073	211099
18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	211051	-	211103
18	2	125	32	14	11	4	16	211500	-	-
20	1	125	12	16	12	4	19	211132	-	211180
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	211133	211022	211181
20	2	140	32	16	12	4	18	211501	-	-
22	1,5	125	16	18	14,5	4	20,5	211136	-	211184
22	2	125	25	18	14,5	4	20	211502	-	-
24	1,5	140	16	18	14,5	4	22,5	211139	-	211187
24	2	140	22	18	14,5	4	22	211140	211025	211188
25	1,5	140	25	18	14,5	4	23,5	211503	-	-
26	1,5	140	25	18	14,5	4	24,5	211504	-	-
27	1,5	140	28	20	14,5	4	25,5	211505	-	-
27	2	140	28	20	16	4	25	211506	-	211198
28	1,5	140	28	20	16	4	26,5	211507	-	-
30	1,5	150	20	22	18	4	28,5	211353	211026	-
30	2	150	20	22	18	4	28	211354	211027	211202
32	1,5	150	28	22	18	4	30,5	211508	-	-
33	1,5	160	28	22	20	4	31,5	211509	-	-
33	2	160	28	22	20	4	31	211510	-	-
35	1,5	170	28	28	22	4	33,5	211511	-	-
36	1,5	170	28	28	22	4	34,5	211512	-	-
36	2	170	28	28	22	4	34	211567	-	-
36	3	200	42	28	22	4	33	211568	-	-
38	1,5	170	28	28	22	4	36,5	211569	-	-
39	3	200	42	32	24	4	36	211570	-	-
40	1,5	170	28	32	24	6	38,5	211517	-	-
40	2	170	28	32	24	6	38	211518	-	-
40	3	200	42	32	24	6	37	211519	-	-
42	1,5	170	30	32	24	6	40,5	211520	-	-
42	2	170	30	32	24	6	40	211521	-	-
42	3	200	42	32	24	6	39	211522	-	-
45	1,5	180	32	36	29	6	43,5	211523	-	-
45	2	180	32	36	29	6	43	211524	-	-
45	3	200	42	36	29	6	42	211525	-	-
48	1,5	190	32	36	29	6	46,5	211526	-	-
48	2	190	32	36	29	6	46	211527	-	-
48	3	225	42	36	29	6	45	211528	-	-
50	1,5	190	32	36	29	6	48,5	211529	-	-
50	2	190	32	36	29	6	48	211530	-	-
52	1,5	190	32	40	32	6	50,5	211531	-	-
52	2	190	32	40	32	6	50	211532	-	-
52	3	225	45	40	32	6	49	211533	-	-

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



Подача СОЖ через инструмент



Система обозначений	
Ød1, MF	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	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 374								ST	ST
5	0,5	70	5	3,5	2,7	3	4,5	211534	-
6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	5,2	211535	-
8	0,75	80	8	6	4,9	3	7,2	211536	-
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211537	-
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211538	-
10	1,25	100	14	7	5,5	3	8,8	211539	-
12	1,25	100	16	9	7	4	10,8	211540	-
12	1,5	100	14	9	7	4	10,5	211541	211552
14	1	100	11	11	9	4	13	211542	-
14	1,25	100	15	11	9	4	12,8	211543	-
14	1,5	100	16	11	9	4	12,5	211544	-
16	1	100	15	12	9	4	15	211545	-
16	1,5	100	16	12	9	4	14,5	211546	211553
18	1	110	12	14	11	4	17	211547	-
18	1,5	110	18	14	11	4	16,5	211548	211554
20	1	125	12	16	12	4	19	211549	-
20	1,5	140	18	18	14,5	4	18,5	211550	211555
24	1,5	140	18	18	14,5	4	22,5	211551	211556

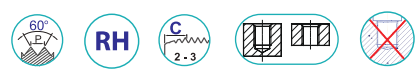
MF

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



DIN 374



Система обозначений	
Ød1, MF	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

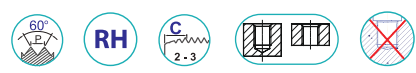
Глубина резьбы		1,5xD		1,5xD		1,5xD	
Материал		HSSE		HSSE		HSSE	
Класс точности		ISO2/6H		ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие							
Группы обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
Основное применение							
Ød1, MF		P, мм		L ₁		L ₂	
				d ₂ , h9		a, h12	
				Z			
DIN 374		ST		ST		ST	
3	0,35	56	4	2,2	3	2,65	211900
3,5	0,35	56	4	2,5	2,1	3	211901
4	0,5	63	5	2,8	2,1	3	211902
5	0,5	70	5	3,5	2,7	3	211903
6	0,5	80	5	4,5	3,4	3	211904
6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	211905
8	0,5	80	8	6	4,9	3	-
8	0,75	80	8	6	4,9	3	211906
8	1	90	11	6	4,9	3	211907
10	0,75	90	11	8	5,5	3	-
10	1	90	11	7	5,5	3	211908
10	1,25	100	14	7	5,5	3	211909
12	1	100	11	9	7	4	211910
12	1,25	100	16	9	7	4	211911
12	1,5	100	16	9	7	4	211912
14	1	100	11	11	9	4	211913
14	1,25	100	15	11	9	4	211914
14	1,5	100	15	11	9	4	211915
16	1	100	11	12	9	4	211916
16	1,5	100	15	12	9	4	211917
18	1	110	12	14	11	4	211918
18	1,5	110	16	14	11	4	211919
20	1	125	12	16	12	4	-
20	1,5	125	16	16	12	4	211920
22	1,5	125	16	18	14,5	4	211921
24	1,5	140	16	18	14,5	4	211922
24	2	140	22	18	14,5	4	211923
26	1,5	140	20	18	14,5	4	211924
27	1,5	140	20	20	16	4	211925
27	2	140	28	20	16	4	211926
28	1,5	140	20	20	16	4	211927
30	1,5	150	20	22	18	4	211928
30	2	150	20	22	18	4	211929

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

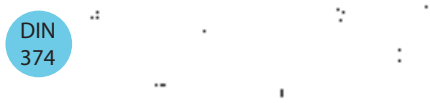


МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



Подача СОЖ через инструмент



Система обозначений	
Ød1,MF	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								ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие								BR		TiN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4	
Ød1,MF	P,мм	L ₁	L ₂	d ₂ ,h9	a,h12	Z		Артикулы			
DIN 374								ST		ST	
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	211431		211438	
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	211432		211439	
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	211433		211440	
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	211434		211585	
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	211435		211442	
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	211436		211443	
24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	211437		211444	

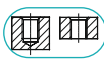
MF

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

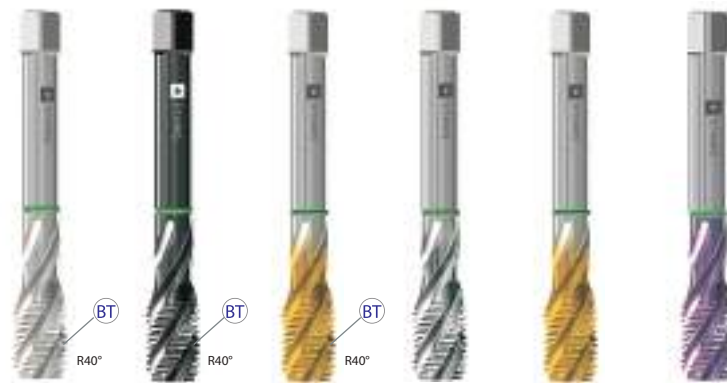
$R \leq 1000 \text{ Н/мм}^2$



DIN 374



Система обозначений	
Ød1, MF	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



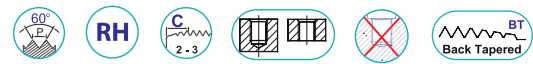
Глубина резьбы	2,5xD	2,5xD	2,5xD	3xD	3xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрывтие	(BR)	V	TiN	(BR)	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3	1.1 1.2 1.3	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	1.4 1.5	1.4 1.5	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2

Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST
6	0,75	80	5	4,5	3,4	3	5,2	-	211287	211406	-	-	-
6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	5,2	211306	211332	211358	-	-	-
8	0,75	80	8	6	4,9	3	7,2	211307	-	211359	-	-	-
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211308	211334	211360	-	211984	211998
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211310	211336	211362	211978	211985	211999
10	1,25	100	14	7	5,5	3	8,8	211311	211337	211363	-	211986	211200
12	1	100	11	9	7	3	11	211313	211339	211365	211979	211987	211201
12	1,25	100	16	9	7	3	10,8	211314	211340	211366	211980	211988	-
12	1,5	100	16	9	7	3	10,5	211315	211341	211367	211981	211989	211203
14	1	100	11	11	9	4	13	211317	211343	211369	211982	-	-
14	1,25	100	15	11	9	4	12,8	211318	-	211370	-	211990	-
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211319	211345	211371	211983	211991	211204
16	1	100	11	12	9	4	15	211322	211348	211374	-	-	-
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211323	211349	211375	-	211992	211205
18	1	110	12	14	11	4	17	-	211352	211378	-	-	-
18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	211327	211353	211379	-	211993	-
18	2	125	32	14	11	4	16	211236	-	-	-	-	-
20	1	125	12	16	12	4	19	-	-	211381	-	-	-
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	211330	211356	211382	-	211994	-
20	2	140	32	16	12	4	18	211237	-	-	-	-	-
22	1,5	125	16	18	14,5	4	20,5	211414	211441	211468	-	211995	-
22	2	140	32	18	14,5	4	20	211238	-	-	-	-	-
24	1,5	140	16	18	14,5	4	22,5	211417	-	211471	-	211996	-
24	2	140	22	18	14,5	4	22	211418	211445	211472	-	211997	-
25	1,5	140	25	18	14,5	4	23,5	211239	-	-	-	-	-
26	1,5	140	20	18	14,5	4	24,5	211240	211449	-	-	-	-
27	1,5	140	20	20	16	4	25,5	211241	211451	-	-	-	-
27	2	140	28	20	16	4	25	211242	211452	-	-	-	-
28	1,5	140	20	20	16	4	26,5	211243	211453	-	-	-	-
30	1,5	150	20	22	18	4	28,5	211244	211454	-	-	-	-
30	2	150	20	22	18	4	28	211245	211455	-	-	-	-
32	1,5	150	28	22	18	4	30,5	211246	-	-	-	-	-
33	1,5	160	28	22	20	4	31,5	211247	-	-	-	-	-
33	2	160	28	22	20	4	31	211248	-	-	-	-	-
34	1,5	170	28	28	22	4	32,5	211249	-	-	-	-	-
35	1,5	170	28	28	22	4	33,5	211250	-	-	-	-	-
36	1,5	170	28	28	22	4	34,5	211251	-	-	-	-	-
36	2	170	28	28	22	4	34	211252	-	-	-	-	-
36	3	200	42	28	22	4	33	211253	-	-	-	-	-
38	1,5	170	28	28	22	4	36,5	211254	-	-	-	-	-
40	1,5	170	28	32	24	6	38,5	211255	-	-	-	-	-
42	1,5	170	30	32	24	6	40,5	211256	-	-	-	-	-
42	2	170	30	32	24	6	40	211257	-	-	-	-	-
42	3	200	42	32	24	6	39	211258	-	-	-	-	-
45	1,5	180	32	36	29	6	43,5	211259	-	-	-	-	-
48	1,5	190	32	36	29	6	46,5	211260	-	-	-	-	-
48	2	190	32	36	29	6	46	211261	-	-	-	-	-
48	3	225	42	36	29	6	45	211262	-	-	-	-	-
50	1,5	190	32	36	29	6	48,5	211263	-	-	-	-	-
52	1,5	190	32	40	32	6	50,5	211264	-	-	-	-	-

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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

Подача СОЖ через инструмент



Система обозначений	
Ød1, MF	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								ISO2/6H	
Покрытие									
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	
								3.1 3.2	
Основное применение									
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 374								ST	
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211213	
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211214	
12	1	100	11	9	7	4	11	211215	
12	1,5	100	16	9	7	4	10,5	211216	
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211217	
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211218	
18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	211219	
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	211220	

MF

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

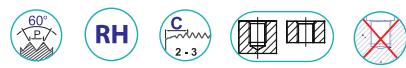


МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

R ≤ 1000 Н/мм²

точность 6G



DIN 374

Система обозначений	
Ød1, MF	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



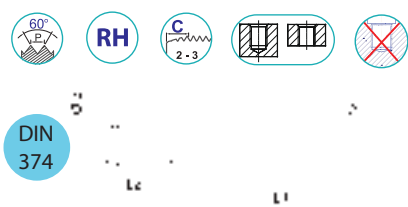
Глубина резьбы										3xD				3xD				3xD			
Материал										HSSE				HSSE				HSSE			
Класс точности										ISO3/6G				ISO3/6G				ISO3/6G			
Покрyтие										BR				V				TiN			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение										1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6				1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6				1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6			
Ød1, MF P, мм L ₁ L ₂ d ₂ , h9 a, h12 Z 										Артикулы											
DIN 374										ST				ST				ST			
8 1 90 11 6 4,9 3 7										211740				211221				211227			
10 1 90 11 7 5,5 3 9										211741				211222				211228			
12 1 100 11 9 7 4 11										211775				-				211229			
12 1,25 100 16 9 7 4 10,8										-				-				211230			
12 1,5 100 16 9 7 4 10,5										-				-				211231			
14 1,5 100 15 11 9 4 12,5										211745				211223				211232			
16 1,5 100 15 12 9 4 14,5										211746				211224				211233			
18 1,5 110 16 14 9 4 16,5										-				211225				211234			
20 1,5 125 16 16 12 4 18,5										211774				-				211235			

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²



DIN 374

Система обозначений	
Ød1, MF	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

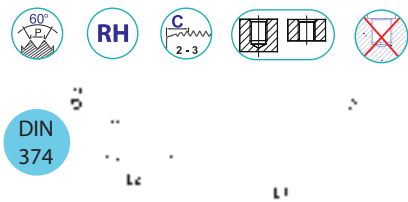


Глубина резьбы								3xD	3xD	1,5xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие											
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 374								ST	ST	ST	ST
6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	5,2	-	211276	-	211292
8	0,75	80	9	6	4,9	3	7,2	211265	211277	-	211293
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211266	211278	211287	211294
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211267	211279	211288	211295
12	1	100	11	9	7	4	11	211268	211280	-	211296
12	1,5	100	16	9	7	4	10,5	211269	211281	211289	211297
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211270	211282	211290	211298
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211271	211283	211291	211299
18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	211272	-	-	-
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	211273	211284	-	211383
22	1,5	125	16	18	14,5	4	20,5	211274	211285	-	-
24	1,5	140	16	18	14,5	4	22,5	211275	211286	-	-

MF

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R = 1400-1600 Н/мм²



R < 1400 Н/мм²

R < 1600 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, MF	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

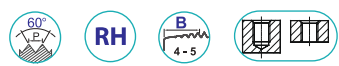
Глубина резьбы								3xD		3xD	
Материал								HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности								ISO2/6H		ISO2/6H	
Покрытие											
Группы обрабатываемых материалов								1.6		1.6 1.7	
Основное применение											
Ød1, MF P, мм L₁ L₂ d₂ h9 a, h12 Z 								Артикулы			
DIN 374								ST		ST	
8	1	90	17	6	4,9	3	7	211395		211423	
10	1	90	17	7	5,5	3	9	211396		211424	
12	1	100	18	9	7	4	11	211397		211425	
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	211398		211426	
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	211399		211427	
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	211420		211428	
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	211421		211429	
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	211422		211430	

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



Система обозначений	
Ød1, MF	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		VHM		VHM		HSSE		HSSE																																																																																							
Класс точности								ISO2/6H		6HX		6HX		ISO2/6H		ISO3/6G																																																																																							
Покрытие								BR		BR		BR		BR		BR																																																																																							
								4.1 4.2		4.1 4.2 4.3 4.4		4.1 4.2 4.3 4.4		5.3		5.3																																																																																							
										5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4																																																																																											
Группы обрабатываемых материалов																																																																																																							
								Основное применение																																																																																															
Ød1, MF								P, мм								L ₁								L ₂								d ₂ , h9								a, h12								Z																Артикулы																																							
DIN 374								ST								ST								ST								ST								ST																																																															
8								1								90								17								6								4,9								3								7								241001								-								-								241012								241018							
10								1								90								17								7								5,5								3								9								241002								-								-								241013								241019							
10								1,25								100								20								7								5,5								3								8,8								-								-								241014								241020															
12								1								100								18								9								7								4								11								241004								-								-								241015								241021							
12								1,25								100								18								9								7								4								10,8								241005								-								-								241016								241022							
12								1,5								100								18								9								7								4								10,5								241006								-								-								241017								241023							
14								1,25								100								22								11								9								4								12,8								241009								-								-								-								-							
14								1,5								100								22								11								9								4								12,5								241007								-								-								-								-							
16								1,5								100								22								12								9								4								14,5								241008								-								-								-								-							
18								1,5								110								25								14								11								4								16,5								241010								-								-								-								-							
20								1,5								125								25								16								12								4								18,5								241011								-								-								-								-							
DIN 376								ST								ST								ST								ST								ST																																																															
4								0,5								63								10								4,5								3,4								3								3,5								-								-								241101								-								-							
5								0,5								70								10								6								4,9								3								4,5								-								240000								241102								-								-							
6								0,5								80								12								6								4,9								3								5,5								-								-								241103								-								-							
8								1								90								16								8								6,2								3								7								-								240001								241104								-								-							
10								1								90								18								10								8								3								9								-								240002								241105								-								-							

* Внутренний подвод СОЖ доступен в размерах M5 и более;
** Допустимо использование твердосплавного метчика с углом наклона спирали 15 градусов для ступенчатых отверстий.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей стали



DIN 374

DIN 374



Система обозначений	
Ød1, MF	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

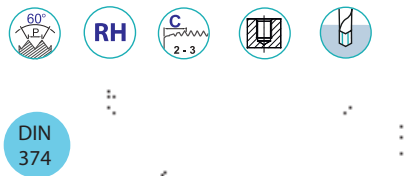


Глубина резьбы	3xD	3xD	3,5xD	3xD	3xD	3xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	6HX	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	V	TiN	TiAlC	TiAlN	BR	TiN	V	TiN
	2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 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
Группы обрабатываемых материалов								
Основное применение								
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z	Артикулы	
DIN 374								ST
2	0,25	45	4	1,4	-	3	1,75	271027
3	0,35	56	4	2,2	-	3	2,65	271028
4	0,5	63	5	2,8	2,1	3	3,5	271029
5	0,5	70	5	3,5	2,7	3	4,5	271030
6	0,5	80	5	4,5	3,4	3	5,5	271031
6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	5,2	271032
8	0,5	80	8	6	4,9	3	7,5	271033
8	0,75	80	8	6	4,9	3	7,2	271034
8	1	90	11	6	4,9	3	7,0	271035
10	0,75	90	11	7	5,5	3	9,2	271050
10	1	90	11	7	5,5	3	9,0	271036
10	1,25	100	14	7	5,5	3	8,8	271050
12	1	100	11	9	7	3	11,0	271038
12	1,25	100	16	9	7	3	10,8	271753
12	1,5	100	16	9	7	3	10,5	271040
14	1	100	15	11	9	4	13	271755
14	1,25	100	15	11	9	4	12,8	271060
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	271041
16	1	100	15	12	9	4	15	271758
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	271042
18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	271043
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	271044
20	1	125	16	12	9	4	19	271759
20	2	140	20	16	12	4	18	-
22	1,5	125	16	18	18	4	20,5	271054
24	1,5	140	16	18	14,5	4	22,5	271046
26	1,5	140	25	18	14,5	4	24,5	271103
27	1,5	140	28	20	16	4	25,5	271104
28	1,5	140	28	20	16	4	26,5	271105
30	1,5	150	28	22	18	4	28,5	271106
								271061
								271211
								271212
								271213
								271000
								271080
								271093
								271081
								271094
								271003
								271017
								271072
								271083
								271055
								271066
								271073
								271084
								271097
								271067
								271507
								271220
								271007
								271008
								271075
								271086
								271099
								271069
								271509
								271222
								271009
								271076
								271088
								271100
								271101
								271102
								271107
								271108
								271109
								271110

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей сталей

Подача СОЖ через инструмент



DIN 374

Система обозначений	
Ød1, MF	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	BR
Группы обрабатываемых материалов	2.1 2.2 2.3. 2.4
Основное применение	
Ød1, MF	P, мм
L ₁	L ₂
d ₂ , h9	a, h12
Z	
Артикулы	
DIN 374	
ST	
5	0,5
6	0,5
6	0,75
8	0,75
8	1
10	1
10	1,25
12	1,25
12	1,5
14	1,25
16	1,5
70	5
80	5
80	8
80	8
90	11
90	11
100	14
100	16
100	16
100	15
100	15
5	3,5
5	4,5
8	4,5
6	4,9
6	4,9
7	5,5
7	5,5
9	7
9	7
11	9
11	9
12	12
2,7	3
3,4	3
3,4	3
4,9	3
4,9	3
5,5	3
5,5	3
7	3
7	3
9	4
9	4
4,5	
5,5	
5,2	
7,2	
7,0	
9,0	
8,8	
10,8	
10,5	
12,8	
14,5	
271200	
271201	
271202	
271203	
271204	
271205	
-	
-	
271208	
-	
-	

MF

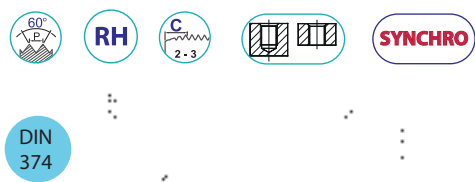
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ И СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

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

Для жесткого резбонарезания в патронах с минимальной компенсацией



MF

Система обозначений	
Ød1, MF	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



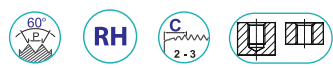
Глубина резьбы								3xD		3xD	
Материал								HSSE-PM		HSSE-PM	
Класс точности								6HX		6HX	
Покрытие								TiN		TiN	
Группы обрабатываемых материалов								2.1 2.2 2.3. 2.4		2.1 2.2 2.3. 2.4	
Основное применение											
Ød1, MF P, мм L1 L2 d2, h9 a, h12 Z 								Артикулы			
DIN 374								ST		ST	
8	1	90	5	6	4,9	3	7	271300		271308	
10	1	90	5	7	5,5	3	9	271301		271309	
12	1	100	5	9	7	4	11	271302		271310	
12	1,5	100	7,5	9	7	4	10,5	271303		271311	
14	1,5	100	7,5	11	9	4	12,5	271304		271312	
16	1,5	100	7,5	12	9	4	14,5	271305		271313	
18	1,5	110	7,5	14	11	4	16,5	271306		271314	
20	1,5	125	7,5	16	12	4	18,5	271307		271315	

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов



DIN 371

Система обозначений	
Ød1,MF	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
Материал								HSSE-PM
Класс точности								6HX
Покрытие								
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3
Основное применение								
ød1,MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								ST
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3	2,65	281021
4	0,5	63	7,5	4,5	3,4	3	3,5	281022
5	0,5	70	8,5	6	4,9	3	4,5	281023
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,5	281024
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,2	281025
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,2	281026
8	1	90	14	8	6,2	3	7	281028
10	1	90	16	10	6,2	3	9	281029



MJF- МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								4HX
Покрытие								
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.1 7.2 7.3
Ød1, MJF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								ST
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,55	281030
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,35	281031
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,35	281032
8	1	90	14	8	6,2	3	7,1	281033
10	1	90	16	10	6,2	3	9,1	281034
10	1,25	100	20	10	8	3	8,9	281035

MJF

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для жаропрочных сплавов



DIN 371

Система обозначений	
Ød1, MF	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	1,5xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								6HX	ISO2/6H
Покрывтие									
								7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6
Группы обрабатываемых материалов									
Основное применение									
Ød1, MF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 371								ST	ST
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3	2,65	291021	-
4	0,5	63	7,5	4,5	3,4	3	3,5	291022	-
5	0,5	70	8,5	6	4,9	3	4,5	291023	-
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,5	291024	-
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,2	291025	-
8	0,5	80	14	8	6,2	3	7,5	291026	-
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,2	291027	-
8	1	90	14	8	6,2	3	7	291028	-
10	1	90	16	10	8	3	9	291029	-
10	1,25	100	20	10	8	3	8,8	291030	-
DIN 374								ST	ST
8	1	90	17	6	4,9	3	7	-	291040
10	1	90	17	7	5,5	3	9	-	291041
12	1	100	18	9	7	4	11	-	291042
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	-	291043
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	-	291044
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	-	291045
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	-	291046
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	-	291047



MJF - МЕТЧИКИ

Глубина резьбы:								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								4HX
Покрывтие								
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.4 7.5 7.6
Ød1, MJF	P, мм	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								ST
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,55	291031
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,35	291032
8	0,5	80	14	8	6,2	3	7,55	291033
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,35	291037
8	1	90	14	8	6,2	3	7,1	291034
10	1	90	16	10	8	3	9,1	291035
10	1,25	100	20	10	8	3	8,9	291036