

МЕТЧИКИ UNC

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



МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



DIN 352

Система обозначений	
Ød1, UNC	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	-	-	2B	2B
Покрывтие	(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
	2.1	2.1	2.1	2.1
	3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4
Основное применение	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4

Ød1, UNC	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 352								ST	ST	ST	ST
NR. 1	64	36	8	2,8	2,1	3	1,55	300080	300085	300090	300095
NR. 2	56	36	9	2,8	2,1	3	1,85	300081	300086	300091	300096
NR. 3	48	40	9	2,8	2,1	3	2,10	300082	300087	300092	300097
NR. 4	40	40	11	3,5	2,7	3	2,35	300083	300088	300093	300098
NR. 5	40	40	11	4,0	3,0	3	2,65	300084	300089	300094	300099
NR. 6	32	45	12	4,0	3,0	3	2,85	300090	300020	300040	300060
NR. 8	32	45	13	4,5	3,4	3	3,50	300001	300021	300041	300061
NR. 10	24	50	14	6,0	4,9	3	3,90	300002	300022	300042	300062
NR. 12	24	56	16	6,0	4,9	3	4,50	300003	300023	300043	300063
1/4	20	56	16	6,0	4,9	3	5,10	300004	300024	300044	300064
5/16	18	63	18	6,0	4,9	3	6,60	300005	300025	300045	300065
3/8	16	70	20	7,0	5,5	3	8,00	300006	300026	300046	300066
7/16	14	70	22	8,0	6,2	3	9,40	300007	300027	300047	300067
1/2	13	75	25	9,0	7,0	3	10,80	300008	300028	300048	300068
9/16	12	80	30	11,0	9,0	4	12,20	300009	300029	300049	300069
5/8	11	80	30	12,0	9,0	4	13,50	300010	300030	300050	300070
3/4	10	95	33	16,0	12,0	4	16,50	300011	300031	300051	300071
7/8	9	100	35	18,0	14,5	4	19,50	300012	300032	300052	300072
1"	8	110	38	18,0	14,5	4	22,25	300013	300033	300053	300073
1" 1/8	7	125	44	22,0	18,0	4	25,00	300014	300034	300054	300074
1" 1/4	7	125	44	22,0	18,0	4	28,00	300015	300035	300055	300075
1" 3/8	6	150	50	28,0	22,0	4	30,75	300016	300036	300056	300076
1" 1/2	6	150	50	32,0	24,0	4	34,00	300017	300037	300057	300077
1" 3/4	5	160	58	36,0	29,0	4	39,50	300018	300038	300058	300078
2	4,5	180	65	40,0	32,0	4	45,00	300019	300039	300059	300079



STAMO рекомендует использование специализированного масла или пасты для нарезания резьбы

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



STAMO рекомендует использование специализированных метчиковдержателей

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



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

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



DIN
371

Система обозначений	
Ød1, UNC	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

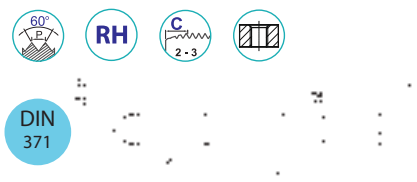


UNC

Глубина резьбы									3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал									HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности									2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покровие									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	1.1 1.2 1.3 1.4
Ød1, UNC	P TPI	L1	L2	d2,h9	a h12	Z		Артикулы								
DIN2184 part 1									ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR.1	64	45	8	2,8	2,1	3	1,55	310065	-	-	-	-	-	-	-	-
NR. 2	56	45	5	2,8	2,1	3	1,85	310066	-	-	-	-	-	-	-	-
NR. 3	48	50	6	2,0	2,1	3	2,10	310067	310070	-	-	-	-	-	-	-
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	310068	310073	310200	310207	-	-	-	-	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	310069	-	-	-	-	-	-	-	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	310047	310054	310201	310208	-	-	-	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	310048	310055	310202	310209	-	-	-	-	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	310049	310056	310203	310210	BR	-	-	-	-
NR.12	24	80	11	6,0	4,9	3	4,50	310050	310057	-	-	-	-	-	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	310051	310058	310204	310211	-	-	-	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	310052	310059	310205	310212	-	-	-	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	310053	310060	310206	310213	-	-	-	-	-
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	-	-	310078	-	310214	-	310218
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	-	-	310079	310095	310215	-	310219
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	-	-	-	310222	310096	-	-	-
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	-	-	310080	310097	310216	-	310220
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	-	-	310081	310098	310217	-	310221
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	-	-	-	310082	310099	-	-	-
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-	-	-	-	310083	310100	-	-	-
1" 1/8	7	180	44	22,0	18,0	4	25,00	-	-	-	-	310084	310101	-	-	-
1" 1/4	7	180	44	22,0	18,0	4	28,00	-	-	-	-	310085	310102	-	-	-

универсальное применение

R ≤ 1000 Н/мм²



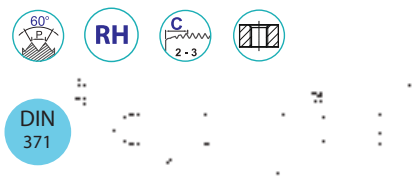
Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ ,h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B
Покрытие									
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
								3.1 3.2	3.1 3.2
Ød1, UNC	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN2184 part 1								ST	ST
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	310139	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	310140	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	310141	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	310142	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	310143	-
NR. 12	24	80	11	6,0	4,9	3	4,50	310144	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	310145	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	310146	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	310147	-
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	310148
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	310149
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	310150
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	310151
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	310152
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-	310153

универсальное применение

R ≤ 1200 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,UNC	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

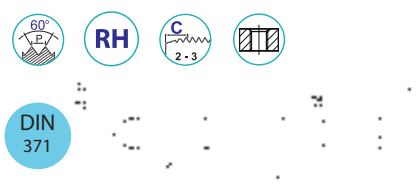


Глубина резьбы								3xD		3xD					
Материал								HSSE		HSSE					
Класс точности								2B		2B					
Покрытие								BR		BR					
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6				1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6			
Ød1 UNC P TPI L₁ L₂ d₂ h9 a h12 Z  <td colspan="6">Артикулы</td>								Артикулы							
DIN2184 part 1								ST		ST					
NR. 4								310223		-					
NR. 5								310224		-					
NR. 6								310225		-					
NR. 8								310226		-					
NR.10								310227		-					
1/4								310228		-					
5/16								310229		-					
3/8								310230		-					
7/16								-		310231					
1/2								-		310232					
5/8								-		310233					
3/4								-		310234					
7/8								-		310235					
1								-		310236					

UNC

универсальное применение

R = 1400-1600 Н/мм²



R < 1400 Н/мм²

R < 1600 Н/мм²

R < 1400 Н/мм²

R < 1600 Н/мм²

Система обозначений	
Ød1,UNC	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								2B		2B		2B		2B	
Покрытие								BR		TiCN		BR		TiCN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.6		1.6 1.7		1.6		1.6 1.7	
Ød1 UNC P TPI L₁ L₂ d₂ h9 a h12 Z								Артикулы							
DIN2184 part 1								ST		ST		ST		ST	
NR. 4								40		56		7		3,5	
NR. 6								32		56		8		4,0	
NR. 8								32		63		8		4,5	
NR.10								24		70		11		6,0	
1/4								20		80		13		7,0	
5/16								18		90		14		8,0	
3/8								16		100		16		10,0	
7/16								14		100		18		8,0	
1/2								13		110		20		9,0	
5/8								11		110		24		12,0	
3/4								10		125		25		14,0	

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для чугунов



Система обозначений	
Ød1,UNC	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								2BX	2B	2BX	2B	2B	
Покрyтие													
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	
								4.3 4.4 4.6 5.3		4.3 4.4 4.6 5.3			
Ød1, UNC	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN2184 part 1								ST	ST	ST	ST	ST	
NR.1	64	45	8	2,8	2,1	3	1,55	-	-	-	-	-	
NR. 2	56	45	5	2,8	2,1	3	1,85	-	-	-	-	-	
NR. 3	48	50	6	2,0	2,1	3	2,10	350000	-	-	-	-	
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	-	350013	-	-	-	
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	350001	350014	-	-	-	
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	-	350015	-	-	-	
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	350002	350016	-	-	-	
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	350003	350017	-	-	360000	
NR. 12	24	80	11	6,0	4,9	3	4,50	350004	350018	-	-	360001	
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	350005	350019	-	-	360002	
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	350006	350020	-	350022	360003	
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	350007	350021	-	350023	360004	
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	350008	350024	360005	
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	350009	350025	360006	
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	-	350010	350026	360007	
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	350011	350027	360008	
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	350012	350028	360009	
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	-	-	350029	360010	
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-	-	-	350030	-	
1" 1/8	7	180	44	22,0	18,0	4	25,00	-	-	-	-	-	
1" 1/4	7	180	44	22,0	18,0	4	28,00	-	-	-	-	-	



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей стали



DIN 371

DIN 376

Система обозначений	
Ød1, UNC	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-PM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE
Класс точности								2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрyтие															
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	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, UNC	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR.1	64	45	8	2,8	2,1	3	1,55	-	-	-	-	-	-	-	-
NR. 2	56	45	5	2,8	2,1	3	1,85	-	-	-	-	-	-	-	-
NR. 3	48	50	6	2,0	2,1	3	2,10	370000	-	-	-	-	-	-	-
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	370001	370012	370027	-	-	-	-	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	370002	-	370028	-	-	-	-	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	370003	370013	370029	370036	-	-	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	370004	370014	370030	370037	-	-	-	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	370005	370015	370031	370038	-	-	-	-
NR.12	24	80	11	6,0	4,9	3	4,50	370054	370016	-	-	-	-	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	370006	370017	370032	370039	-	-	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	370007	370018	370033	370040	-	-	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	370008	370019	370034	370041	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	-	-	-	370020	370042	370049
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	-	-	370009	370021	370043	370050
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	-	-	-	-	370022	370044	370051
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	-	-	370010	370023	370045	370052
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	-	-	-	370024	370046	370053
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	-	-	-	-	370025	370047	-
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-	-	-	-	370011	370026	370048	-
1" 1/8	7	180	44	22,0	18,0	4	25,00	-	-	-	-	-	-	-	-
1" 1/4	7	180	44	22,0	18,0	4	28,00	-	-	-	-	-	-	-	-



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов



DIN
371

DIN
376

Система обозначений	
Ød1, UNC	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	3xD
Материал	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности	2BX	2B
Покрyтие		
	7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3
Группы обрабатываемых материалов		
Основное применение		
Ød1, UNC	P TPI	L ₁
L ₂	d ₂ , h9	a h12
Z		Артикулы
DIN 371/376	ST	ST
Nr.4	40	56
NR. 6	32	56
NR. 8	32	63
NR.10	24	70
NR.12	24	80
1/4	20	80
5/16	18	90
3/8	16	100
	2,8	2,1
	3,0	3,0
	4,5	3,4
	6,0	4,9
	6,0	4,9
	7,0	5,5
	8,0	6,2
	8,0	8,0
	2,35	-
	2,85	380020
	3,50	380021
	3,90	380022
	4,50	380023
	5,10	-
	5,60	380024
	6,60	380025
	8,00	380026



UNJC - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы	2xD
Материал	HSSE-PM
Класс точности	3BX
Покрyтие	
	7.1 7.2 7.3
Группы обрабатываемых материалов	
Основное применение	
Ød1, UNJC	P TPI
L ₁	L ₂
d ₂ , h9	a h12
Z	
Артикулы	
DIN 371/376	ST
Nr. 6	32
NR. 8	32
NR.10	24
NR.12	24
1/4	20
5/16	18
3/8	16
7/16	14
1/2	13
5/8	11
	56
	63
	70
	80
	80
	90
	100
	110
	110
	12
	13
	14
	16
	22
	25
	30
	4,0
	4,5
	6,0
	6,0
	7,0
	8,0
	8,0
	9,0
	9,0
	3,0
	3,4
	4,9
	4,9
	5,5
	6,2
	6,2
	7,0
	8,2
	9,6
	11
	13,8
	2,85
	3,55
	4
	4,6
	5,3
	6,75
	8,2
	9,6
	11
	13,8
	380007
	380008
	380009
	380010
	380011
	380012
	380013
	380014
	380015
	380016

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для жаропрочных сплавов



DIN 371

DIN 376

Система обозначений	
Ød1, UNC	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		3xD		3xD					
Материал	HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE-PM					
Класс точности	2BX		2B		2B					
Покрытие	TiAlN		BR		BR					
	7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3		7.1 7.2 7.3					
Группы обрабатываемых материалов										
Основное применение										
Ød1 UNC	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 371/376								ST	ST	ST
NR.4	40	56	10	2,8	2,1	3	2,35	-	390020	-
NR.6	32	56	12	4,0	3,0	3	2,85	390000	390021	-
NR.8	32	63	13	4,5	3,4	3	3,50	390001	390022	-
NR.10	24	70	14	6,0	4,9	3	3,90	390002	390023	-
NR.12	24	80	16	6,0	4,9	3	4,50	390003	-	-
1/4	20	80	16	7,0	5,5	3	5,10	390004	390024	-
5/16	18	90	18	8,0	6,2	3	6,60	390005	390025	-
3/8	16	100	20	10,0	8,0	3	8,00	390006	390026	-
7/16	14	100	22	8,0	6,2	3	9,40	390007	-	390027
1/2	13	110	25	9,0	7,0	3	10,80	390008	-	390028
5/8	11	110	30	12,0	9,0	3	13,50	390009	-	-



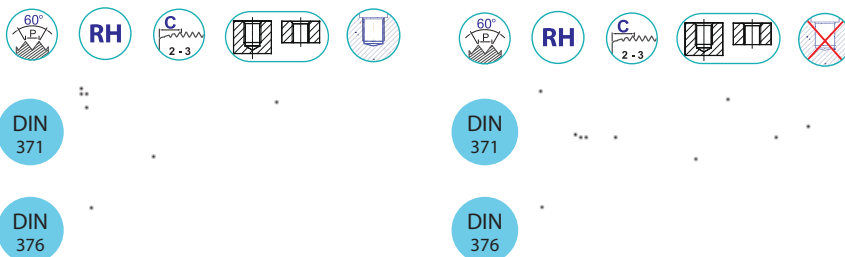
UNJC - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD																
Материал								HSSE-PM																
Класс точности								3BX																
Покрытие																								
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6																
Основное применение																								
<table><tr><td>Ød1 UNJC</td><td>P TPI</td><td>L₁</td><td>L₂</td><td>d₂h9</td><td>a h12</td><td>Z</td><td></td><td rowspan="2">Артикулы</td></tr><tr><td colspan="8">DIN 371/376</td></tr></table>								Ød1 UNJC	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы	DIN 371/376							
Ød1 UNJC	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы																
DIN 371/376																								
								ST																
NR. 6								390010																
NR. 8								390011																
NR. 10								390012																
NR. 12								390013																
1/4								390014																
5/16								390015																
3/8								390016																
7/16								390017																
1/2								390018																
5/8								390019																

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



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



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрyтие	BR	V	BR	V	BR	V	BR	V
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	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								

$\varnothing d_1, \text{UNC}$	P TPI	L_1	L_2	d_2, h_9	a h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 2	56	45	5	2,8	2,1	3	1,85	311700	-	311356	311362	-	-	-	-
NR. 3	48	50	6	2	2,1	3	2,1	311148	-	-	311363	-	-	-	-
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	311149	311353	311357	-	-	-	-	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	311150	-	311358	311364	-	-	-	-
NR. 6	32	56	8	4	3	3	2,85	311701	311007	311092	311099	-	-	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,5	311151	311008	311093	311100	-	-	-	-
NR. 10	24	70	11	6	4,9	3	3,9	311702	311009	311094	311101	-	-	-	-
NR. 12	24	80	11	6	4,9	3	4,5	311152	-	-	311102	-	-	-	-
1/4	20	80	13	7	5,5	3	5,1	311004	-	311095	311103	-	-	-	-
5/16	18	90	14	8	6,2	3	6,6	311005	-	311097	311104	-	-	-	-
3/8	16	100	16	10	8	3	8	311006	311013	311098	311105	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
7/16	14	100	18	8	6,2	3	9,4	-	-	-	-	311031	-	311123	311137
1/2	13	110	20	9	7	3	10,8	-	-	-	-	311032	311048	311124	311138
9/16	12	110	21	11	9	3	12,2	-	-	-	-	311033	311049	311125	311139
5/8	11	110	24	12	9	3	13,5	-	-	-	-	311034	-	311126	311140
3/4	10	125	25	14	11	4	16,5	-	-	-	-	311703	-	311127	311141
7/8	9	140	28	18	14,5	4	19,5	-	-	-	-	311036	311054	311128	311142
1	8	160	32	18	14,5	4	22,25	-	-	-	-	311704	311055	311129	311143

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



DIN 371

DIN 376

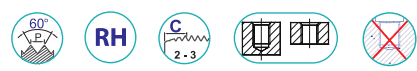
Система обозначений	
Ød1, UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ , h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрyтие	BR	V	TiN	BR	V	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	1.1 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
Основное применение	3.1 3.2	3.1 3.2		3.1 3.2	3.1 3.2	
Ød1, UNC	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z
Артикулы						
DIN 371	ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 2	311705	311181	-	-	-	-
NR. 3	311176	-	-	-	-	-
NR. 4	311706	311182	311709	-	-	-
NR. 6	311707	311183	311710	-	-	-
NR. 8	311708	311184	311711	-	-	-
NR. 10	311177	311185	311712	-	-	-
1/4	311178	311186	311713	-	-	-
5/16	311179	311187	311714	-	-	-
3/8	311180	311188	311715	-	-	-
DIN 376	ST	ST	ST	ST	ST	ST
7/16	-	-	-	311189	311196	311722
1/2	-	-	-	311190	311197	311723
9/16	-	-	-	311191	311198	311724
5/8	-	-	-	311192	311199	311725
3/4	-	-	-	311193	311200	311726
7/8	-	-	-	311194	311201	311727
1	-	-	-	311195	-	311728
1 1/8	-	-	-	311716	-	-
1 1/4	-	-	-	311717	-	-
1 3/8	-	-	-	311718	-	-
1 1/2	-	-	-	311719	-	-
1 3/4	-	-	-	311720	-	-
2	-	-	-	311721	-	-

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



DIN 371

DIN 376

Система обозначений	
Ød1,UNC	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

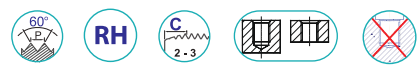


Глубина резьбы		3xD						3xD					
Материал		HSSE						HSSE					
Класс точности		2B						2B					
Покрытие		(BR)						(BR)					
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6
Ød1,UNC	P,TPI	L ₁	L ₂	d ₂ ,h9	a,h12	Z		Артикулы					
DIN 371								ST			ST		
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	311729			-		
NR. 5	40	56	10	3,5	2,7	3	2,35	311730			-		
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	311731			-		
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	311732			-		
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	311733			-		
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	311734			-		
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	311735			-		
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	311736			-		
DIN 376								ST			ST		
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-			311737		
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-			311738		
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-			311739		
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-			311740		
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-			311741		
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-			311742		
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-			311743		

UNC

универсальное применение

R = 1400-1600 Н/мм²



DIN 371

DIN 376

R < 1400 Н/мм²

R < 1600 Н/мм²

R < 1400 Н/мм²

R < 1600 Н/мм²

Система обозначений	
Ød1,UNC	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

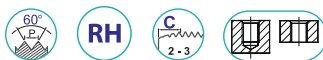


Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2B	2B	2B	2B
Покрывтие								BR	TiCN	BR	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.6	1.7	1.6	1.7
Ød1, UNC	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 371								ST	ST	ST	ST
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	311744	311751	-	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	311745	311752	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	311746	311753	-	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	311747	311754	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	311748	311755	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	311749	311756	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	311750	311757	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	311758	311763
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	311759	311764
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	-	311760	311765
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	311761	311766
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	311762	311767



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей сталей



DIN
371

DIN
376

Система обозначений	
Ød1, UNC	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



UNC

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B	2B	2BX	2B	2B	2B	2B	2BX
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	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Основное применение																
Ød1, UNC	P TPI	L1	L2	d2 h9	a h12	Z		Артикулы								
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 2	56	45	5	2,8	2,1	3	1,85	371000	371010	-	-	-	-	-	-	-
NR. 3	48	50	6	2,0	2,1	3	2,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	371001	371011	371029	-	-	-	-	-	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	371002	-	371030	-	-	-	-	-	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	371003	371012	371031	371038	-	-	-	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	371004	371013	371032	371039	-	-	-	-	-
NR. 10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	371005	371014	371033	371040	-	-	-	-	-
NR. 12	24	80	11	6,0	4,9	3	4,50	371006	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	371007	371015	371034	371041	-	-	-	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	371008	371016	371035	371042	-	-	-	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	371009	371017	371036	371043	-	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	-	-	371018	371024	371045	371052	
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	-	-	371019	371025	371046	371053	
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	-	-	-	371020	-	371047	371054	
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	-	-	371021	371026	371048	371055	
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	-	-	371022	371027	371049	371056	
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	-	-	-	371023	371028	371050	-	
1	8	160	36	18,0	14,5	4	22,25	-	-	-	-	371044	371057	371051	-	

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

60°

2-3

RH

DIN 371

DIN 376

Система обозначений	
Ød1,UNC	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								2B	2B
Покрытие								BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								4.1 4.2	4.1 4.2
Ød1, UNC	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 371								ST	ST
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	341000	-
NR. 5	40	56	10	3,5	2,7	3	2,35	341001	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	341002	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	341003	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	341004	-
NR.12	24	80	17	6	4,9	3	4,5	341005	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	341006	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	341007	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	341008	-
DIN 376								ST	ST
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	341009
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	341010



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов



DIN 371

DIN 376

Система обозначений	
Ød1,UNC	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	2BX	2BX
Покрытие		
	7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3
Группы обрабатываемых материалов		
Основное применение		
Ød1,UNC	P TPI	L ₁
L ₂	d ₂ ,h9	a h12
Z		Артикулы
DIN 371/376		ST
NR. 4	40 56 11 3,5 2,7 3 2,35	381000 381022
NR. 5	40 56 11 3,5 2,7 3 2,65	381001 -
NR. 6	32 56 12 4,0 3,0 3 2,85	381002 381023
NR. 8	32 63 13 4,5 3,4 3 3,50	381003 381024
NR.10	24 70 14 6,0 4,9 3 3,90	381004 381025
NR. 12	24 80 16 6,0 4,9 3 4,50	381005 -
1/4	20 80 16 7,0 5,5 3 5,10	381006 381026
5/16	18 90 18 8,0 6,2 3 6,60	381007 381027
3/8	16 100 20 10,0 8,0 3 8,00	381008 381028
7/16	14 100 22 8,0 6,2 3 9,40	381009 -
1/2	13 110 25 9,0 7,0 3 10,80	381010 -
5/8	11 110 30 12,0 9,0 3 13,50	381011 -



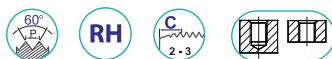
UNJC - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы	2xD
Материал	HSSE-PM
Класс точности	3BX
Покрытие	
	7.1 7.2 7.3
Группы обрабатываемых материалов	
Основное применение	
Ød1,UNJC	P TPI
L ₁	L ₂
d ₂ ,h9	a h12
Z	
DIN 371/376	
NR. 6	32 56 12 4,0 3,0 3 2,85
NR. 8	32 63 13 4,5 3,4 3 3,55
NR.10	24 70 14 6,0 4,9 3 4
NR. 12	24 80 16 6,0 4,9 3 4,6
1/4	20 80 16 7,0 5,5 3 5,3
5/16	18 90 18 8,0 6,2 3 6,75
3/8	16 100 20 10,0 8,0 3 8,2
7/16	14 100 22 8,0 6,2 3 9,6
1/2	13 110 25 9,0 7,0 3 11
5/8	11 110 30 12,0 9,0 3 13,8

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для жаропрочных сплавов



DIN 371

DIN 376

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



Глубина резьбы	2xD	2xD	2xD
Материал	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности	2BX	2BX	2BX
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,UNC	P TPI	L ₁	L ₂
d ₂ ,h9	a h12	Z	
Артикулы			
DIN 371/376	ST	ST	ST
NR. 4	40	56	11
NR. 5	40	56	11
NR. 6	32	56	12
NR. 8	32	63	13
NR.10	24	70	14
NR. 12	24	80	16
1/4	20	80	16
5/16	18	90	18
3/8	16	100	20
7/16	14	100	22
1/2	13	110	25
5/8	11	110	30
	2,35	2,65	2,85
	3,50	3,90	4,50
	5,10	5,60	6,00
	8,00	9,40	10,80
	13,50	-	-
	391000	391022	-
	391001	-	-
	391002	391023	-
	391003	391024	-
	391004	391025	-
	391005	-	-
	391006	391026	-
	391007	391027	-
	391008	391028	-
	391009	-	391029
	391010	-	391030
	391011	-	-



UNJC - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы	2xD
Материал	HSSE-PM
Класс точности	3BX
Покрытие	
	7.4 7.5 7.6
Группы обрабатываемых материалов	
Основное применение	
Ød1,UNJC	P TPI
L ₁	L ₂
d ₂ ,h9	a h12
Z	
Артикулы	
DIN 371/376	ST
NR. 6	32
NR. 8	32
NR.10	24
NR. 12	24
1/4	20
5/16	18
3/8	16
7/16	14
1/2	13
5/8	11
	2,85
	3,55
	4
	4,6
	5,3
	6,75
	8,2
	9,6
	11
	13,8
	391012
	391013
	391014
	391015
	391016
	391017
	391018
	391019
	391020
	391021

МЕТЧИКИ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN60°
МЕЛКИЙ ШАГ



МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



DIN 2181

DIN 2181

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



Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD
Материал								HSS	HSS	HSS
Класс точности								-	2B	2B
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
								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
Основное применение								5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3
Ød1 UNF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 2181								ST	ST	ST
NR. 0	80	32	8	2,5	2,1	3	1,25	400000	400024	400048
NR. 1	72	36	8	2,8	2,1	3	1,55	400001	400025	400049
NR. 2	64	36	9	2,8	2,1	3	1,85	400002	400026	400050
NR. 3	56	40	9	2,8	2,1	3	2,15	400003	400027	400051
NR. 4	48	40	10	3,5	2,7	3	2,40	400004	400028	400052
NR. 5	44	40	10	4,0	3,0	3	2,70	400005	400029	400053
NR. 6	40	45	11	4,0	3,0	3	2,95	400006	400030	400054
NR. 8	36	45	12	4,5	3,4	3	3,50	400007	400031	400055
NR. 10	32	50	14	6,0	4,9	3	4,10	400008	400032	400056
NR. 12	28	56	16	6,0	4,9	3	4,60	400009	400033	400057
1/4	28	56	17	6,0	4,9	3	5,50	400010	400034	400058
5/16	24	63	17	6,0	4,9	3	6,90	400011	400035	400059
3/8	24	63	18	7,0	5,5	3	8,50	400012	400036	400060
7/16	20	70	20	8,0	6,2	3	9,90	400013	400037	400061
1/2	20	70	20	9,0	7,0	4	11,50	400014	400038	400062
9/16	18	70	20	11,0	9,0	4	12,90	400015	400039	400063
5/8	18	70	20	12,0	9,0	4	14,50	400016	400040	400064
3/4	16	80	22	16,0	12,0	4	17,50	400017	400041	400065
7/8	14	80	22	18,0	14,5	4	20,40	400018	400042	400066
1"	12	90	22	18,0	14,5	4	23,25	400019	400043	400067
1" 1/8	12	90	22	22,0	18,0	4	26,50	400020	400044	400068
1" 1/4	12	90	22	22,0	18,0	4	29,50	400021	400045	400069
1" 3/8	12	125	30	28,0	22,0	4	32,75	400022	400046	400070
1" 1/2	12	125	30	32,0	24,0	4	36,00	400023	400047	400071



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

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

60°

RH

B
4-5

DIN 374

DIN 374

Система обозначений	
Ød1,UNF	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

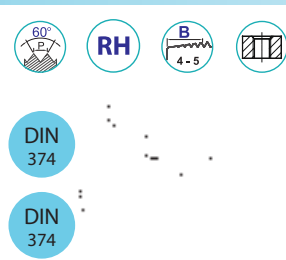


Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B	2B	2B
Покрытие											
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								4.1 4.2	4.1 4.2		
	P	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 374								ST	ST	ST	ST
NR. 3	56	50	9	1,8	-	4	2,15	410000	410019	-	-
NR. 4	48	56	10	2,2	-	4	2,40	410001	-	-	-
NR. 5	44	56	10	2,5	2,1	4	2,70	410002	-	-	-
NR. 6	40	56	11	2,5	2,1	4	2,95	410003	410020	410200	410210
NR. 8	36	63	12	2,8	2,1	4	3,50	410004	-	410201	410211
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	4	4,10	410005	410021	410202	410212
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	4	4,60	410006	-	-	-
1/4	28	80	16	4,5	3,4	4	5,50	410007	410022	410203	410213
5/16	24	90	18	6,0	4,9	4	6,90	410008	-	410204	410214
3/8	24	90	18	7,0	5,5	4	8,50	410009	410023	410205	410215
7/16	20	100	22	8,0	6,2	4	9,90	410010	410024	410206	410216
1/2	20	100	20	9,0	7,0	4	11,50	410011	410025	410207	410217
9/16	18	100	22	11,0	9,0	3	12,90	410012	-	-	-
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,50	410013	-	410208	410218
3/4	16	110	25	14,0	11,0	3	17,50	410014	-	410209	410219
7/8	14	125	25	18,0	14,5	3	20,40	410015	410026	-	-
1"	12	140	28	18,0	14,5	3	23,25	410016	-	-	-
1" 1/8	12	150	28	22,0	18,0	3	26,50	410017	410027	-	-
1" 1/4	12	150	28	22,0	18,0	3	29,50	410018	-	-	-
1 3/8	12	170	28	28	22	4	32,75	410220	-	-	-
1 1/2	12	170	28	32	24	4	36,00	410221	-	-	-

UNF

универсальное применение

$R \leq 1000 \text{ Н/мм}^2$



DIN 374

DIN 374

Система обозначений	
Ød1,UNF	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								2B
Покрытие								
								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Группы обрабатываемых материалов								
Основное применение								
Ød1, UNF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 374								ST
NR. 3	56	50	9	1,8	-	4	2,15	-
NR. 4	48	56	10	2,2	-	4	2,40	410028
NR. 5	44	56	10	2,5	2,1	4	2,70	-
NR. 6	40	56	11	2,5	2,1	4	2,95	410029
NR. 8	36	63	12	2,8	2,1	4	3,50	-
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	4	4,10	410030
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	4	4,60	-
1/4	28	80	16	4,5	3,4	4	5,50	410031
5/16	24	90	18	6,0	4,9	4	6,90	-
3/8	24	90	18	7,0	5,5	4	8,50	410032
7/16	20	100	22	8,0	6,2	4	9,90	-
1/2	20	100	20	9,0	7,0	4	11,50	-
9/16	18	100	22	11,0	9,0	3	12,90	-
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,50	410033
3/4	16	110	25	14,0	11,0	3	17,50	-
7/8	14	125	25	18,0	14,5	3	20,40	410034

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²

60°

RH

B
4-5

DIN
374

DIN
374

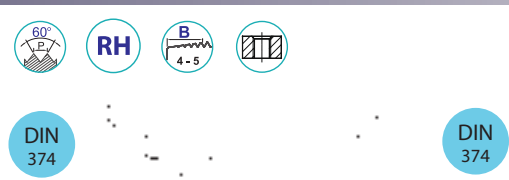
Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ ,h9	диаметр хвостовика, мм
a,h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы		3xD						3xD					
Материал		HSSE						HSSE					
Класс точности		2B						2B					
Покрытие		BR						BR					
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
Ød1, UNF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ ,h9	a,h12	Z		Артикулы					
DIN 374								ST			ST		
Nr.2	64	45	6	2,8	2,1	3	1,55	410220	-				
Nr.3	56	50	9	2,8	2,1	3	2,15	410221	-				
Nr.4	48	56	10	3,5	2,7	3	2,4	410222	-				
Nr.5	44	56	10	3,5	2,7	3	2,70	410223	-				
Nr.6	40	56	11	4	3	3	2,95	410224	-				
Nr.8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,50	410225	-				
Nr.10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	410226	-				
Nr.12	28	80	17	6	4,9	3	4,60	410227	-				
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	410228	-				
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,90	410229	-				
3/8	24	100	20	10	8	3	8,50	410230	-				
7/16	20	100	22	8	6,2	4	9,90	-				410231	
1/2	20	100	20	9	7	4	11,50	-				410232	
9/16	18	100	20	11	9	4	12,90	-				410233	
5/8	18	100	22	12	9	4	14,50	-				410234	
3/4	16	110	25	14	11	4	17,50	-				410235	
7/8	14	125	25	18	14,5	4	20,40	-				410236	
1	12	140	28	18	14,5	4	23,25	-				410237	

UNF

для высокопрочных сталей
R = 1400-1600 Н/мм²



R < 1400 Н/мм² R < 1600 Н/мм²

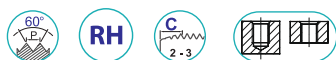
Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ ,h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2B	2B	2B	2B
Покрывтие											
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.6	1.6	1.6 1.7	1.6 1.7
								Артикулы			
DIN 374								ST	ST	ST	ST
Nr.6	40	56	11	4	3	3	2,95	410237	-	410245	-
Nr.8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,50	410238	-	410246	-
Nr.10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	410239	-	410247	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	410240	-	410248	-
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,90	410241	-	410245	-
3/8	24	100	20	10	8	3	8,50	410242	-	410250	-
7/16	20	100	22	8	6,2	4	9,90	-	410243	-	410251
1/2	20	100	20	9	7	4	11,50	-	410244	-	410252

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для чугунов

DIN
374

Система обозначений	
$\varnothing d_1, UNF$	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								2B	2BX	2BX
Покрытие								V	Nit	Nit
Группы обрабатываемых материалов								3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
								4.3 4.4 4.6 5.3		
Основное применение										
Ød1 UNF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 374								ST	ST	ST
NR. 3	56	50	9	1,8	-	4	2,15	450000	-	-
NR. 4	48	56	10	2,2	-	4	2,40	450001	-	-
NR. 5	44	56	10	2,5	2,1	4	2,70	450002	-	-
NR. 6	40	56	11	2,5	2,1	4	2,95	450003	-	-
NR. 8	36	63	12	2,8	2,1	4	3,50	450004	-	-
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	4	4,10	450005	-	-
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	4	4,60	450006	-	-
1/4	28	80	16	4,5	3,4	4	5,50	450007	-	-
5/16	24	90	18	6,0	4,9	4	6,90	450008	-	-
3/8	24	90	18	7,0	5,5	4	8,50	450009	-	-
7/16	20	100	22	8,0	6,2	4	9,90	450010	-	-
1/2	20	100	20	9,0	7,0	4	11,50	450011	-	-
9/16	18	100	22	11,0	9,0	3	12,90	450012	-	-
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,50	450013	-	-
3/4	16	110	25	14,0	11,0	3	17,50	450014	-	-
7/8	14	125	25	18,0	14,5	3	20,40	450015	-	-
1"	12	140	28	18,0	14,5	3	23,25	450016	-	-
1" 1/8	12	150	28	22,0	18,0	3	26,50	450017	-	-
1" 1/4	12	150	28	22,0	18,0	3	29,50	450018	-	-
Nr.6	40	56	11	4	3	3	2,95	-	450019	-
Nr.8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,50	-	450020	-
Nr.10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	-	450021	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	-	450022	-
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,90	-	450023	-
3/8	24	100	20	10	8	3	8,50	-	450024	-
7/16	20	100	22	8	6,2	4	9,90	-	-	450025
1/2	20	100	20	9	7	4	11,50	-	-	450026
5/8	18	100	22	12	9	4	14,50	-	-	450027
3/4	16	110	25	14	11	4	17,50	-	-	450028
7/8	14	125	25	18	14,5	4	20,40	-	-	450029
1	12	140	28	18	14,5	4	23,25	-	-	450030



JUNE



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей стали



DIN
374

Система обозначений	
Ød1, UNF	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								2B	2B	2BX
Покрывтие										
								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										
								Артикулы		
DIN 374								ST	ST	ST
NR. 3	56	50	9	1,8	-	3	2,15	470012	-	-
NR. 5	44	56	10	2,5	2,1	3	2,70	470013	-	-
NR. 6	40	56	11	4	3	3	2,95	470006	470022	-
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,5	470014	470023	-
NR. 10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	470007	470024	470035
NR. 12	28	80	17	6	4,9	3	4,60	470008	-	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	470009	470025	470036
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,9	470015	470026	470037
3/8	24	90	18	7,0	5,5	3	8,50	470016	470027	470038
7/16	20	100	22	8	6,2	4	9,9	470017	470028	470039
1/2	20	100	20	9	7	4	11,5	470010	470029	470040
9/16	18	100	20	11	9	4	12,9	-	470030	470041
5/8	18	100	22	12,0	9,0	4	14,50	470018	470031	470042
3/4	16	110	25	14	11	4	17,5	470019	470032	470043
7/8	14	125	25	18,0	14,5	4	20,40	470020	470033	-
1	12	140	28	18	14,5	4	23,25	470021	470034	-



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов



DIN 371

DIN 374

Система обозначений	
Ød1, UNF	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									2BX			2B																							
Покрывтие									TiCN			Nit																							
Группы обрабатываемых материалов									7.1 7.2 7.3			7.1 7.2 7.3																							
Основное применение																																			
Ød1, UNF P TPI L₁ L₂ d₂ h9 a h12 Z  <td colspan="6">Артикулы</td>									Артикулы																										
DIN 371/374									ST			ST																							
NR. 6									40			56			11			2,5			2,1			3			2,95			480000			-		
NR. 8									36			63			12			2,8			2,1			3			3,50			480001			-		
NR. 10									32			70			14			3,5			2,7			3			4,10			480002			-		
NR. 12									28			80			16			4,0			3,0			3			4,60			480003			-		
1/4									28			80			16			4,5			3,4			3			5,50			480004			-		
5/16									24			90			18			6,0			4,9			4			6,90			480005			-		
3/8									24			90			18			7,0			5,5			4			8,50			480006			-		
NR. 6									40			56			11			4			3			3			2,95			-			480020		
NR. 8									36			63			13			4,5			3,4			3			3,5			-			480021		
NR. 10									32			70			14			6			4,9			3			4,10			-			480022		
1/4									28			80			17			7			5,5			3			5,50			-			480023		
5/16									24			90			18			8			6,2			3			6,9			-			480024		
3/8									24			90			18			7,0			5,5			3			8,50			-			480025		

UNJF - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								3BX
Покрывтие								TiCN
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3
Основное применение								
Ød1, UNJF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 371/374								ST
NR. 6	40	56	12	2,5	2,1	3	3	480007
NR. 8	36	63	13	2,8	2,1	3	3,6	480008
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	3	4,2	480009
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	3	4,75	480010
1/4	28	80	16	4,5	3,4	3	5,6	480011
5/16	24	90	18	6,0	4,9	3	7	480012
3/8	24	90	18	7,0	5,5	3	8,6	480013
7/16	20	100	22	8,0	6,2	3	10	480014
1/2	20	100	20	9,0	7,0	3	11,6	480015
9/16	18	100	22	11,0	9,0	4	13	480016
5/8	18	100	22	12,0	9,0	4	14,6	480017

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для жаропрочных сплавов



DIN 371

DIN 374



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

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2BX	2B	2B
Покрывтие								TCN	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6
Ød1 UNF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 371/374								ST	ST	ST
NR. 6	40	56	11	2,5	2,1	3	2,95	490000	-	-
NR. 8	36	63	12	2,8	2,1	3	3,50	490001	-	-
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	3	4,10	490002	-	-
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	3	4,60	490003	-	-
1/4	28	80	16	4,5	3,4	3	5,50	490004	-	-
5/16	24	90	18	6,0	4,9	4	6,90	490005	-	-
3/8	24	90	18	7,0	5,5	4	8,50	490006	-	-
NR. 6	40	56	11	4	3	3	2,95	-	490020	-
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,5	-	490021	-
NR. 10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	-	490022	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	-	490023	-
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,9	-	490024	-
3/8	24	90	18	7,0	5,5	3	8,50	-	490025	-
7/16	20	100	22	8	6,2	4	9,9	-	-	490026
1/2	20	100	20	9	7	4	11,5	-	-	490027

UNJF - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								3BX
Покрывтие								TCN
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6
Основное применение								
Ød1, UNJF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 371/374								ST
NR. 6	40	56	12	2,5	2,1	3	3	490007
NR. 8	36	63	13	2,8	2,1	3	3,6	490008
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	3	4,2	490009
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	3	4,75	490010
1/4	28	80	16	4,5	3,4	3	5,6	490011
5/16	24	90	18	6,0	4,9	3	7	490012
3/8	24	90	18	7,0	5,5	3	8,6	490013
7/16	20	100	22	8,0	6,2	3	10	490014
1/2	20	100	20	9,0	7,0	3	11,6	490015
9/16	18	100	22	11,0	9,0	4	13	490016
5/8	18	100	22	12,0	9,0	4	14,6	490017

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



DIN
371

DIN
371

DIN
374

DIN
374

Система обозначений	
Ød1, UNF	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	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрyтие	BR	V	BR	V	TiN	TiCN	TiN	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	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение								

Ød1, UNF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ , h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 3	56	50	5,0	1,8	-	3	2,15	411000	-	411094	-	-	-	-	-
NR. 4	48	56	6,0	2,2	-	3	2,40	411001	-	-	-	-	-	-	-
NR. 5	44	56	6,0	2,5	2,1	3	2,70	-	-	411095	-	-	-	-	-
NR. 6	40	56	6,5	2,5	2,1	3	2,95	411002	-	411076	-	-	-	-	-
NR. 8	36	63	7,0	2,8	2,1	3	3,50	411003	-	411077	-	-	-	-	-
NR. 10	32	70	8,5	3,5	2,7	3	4,10	-	-	411078	411083	-	-	-	-
NR. 12	28	80	9,0	4,0	3,0	3	4,60	411004	-	411079	411084	-	-	-	-
1/4	28	80	9,0	4,5	3,4	3	5,50	411005	-	411080	411085	-	-	-	-
5/16	24	90	11,0	6,0	4,9	3	6,90	411006	-	411097	411086	-	-	-	-
3/8	24	90	11,0	7,0	5,5	3	8,50	411007	411016	411098	411087	-	-	-	-
7/16	20	100	13,0	8,0	6,2	3	9,90	411008	-	411099	411088	411300	411307	-	-
1/2	20	100	13,0	9,0	7,0	3	11,50	411009	411017	411100	411089	411301	411308	-	-
9/16	18	100	14,0	11,0	9,0	3	12,90	411010	-	411101	411090	411302	-	-	-
5/8	18	100	15,0	12,0	9,0	3	14,50	411011	-	411102	411091	411303	411309	-	-
3/4	16	110	16,0	14,0	11,0	3	17,50	411012	411018	411103	411092	411304	411310	-	-
7/8	14	125	19,0	18,0	14,5	4	20,40	-	-	411104	411093	411305	-	-	-
1"	12	140	22,0	18,0	14,5	4	23,25	411013	-	411105	-	411306	-	-	-
NR. 6	40	56	11	4	3	3	2,95	-	-	-	-	-	-	411312	411320
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,50	-	-	-	-	-	-	411313	411321
NR. 10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	-	-	-	-	-	-	411314	411322
NR. 12	28	80	17	6	4,9	3	4,60	-	-	-	-	-	-	411315	411323
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	-	-	-	-	-	-	411316	411324
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,90	-	-	-	-	-	-	411317	411325
3/8	24	100	20	10	8	3	8,50	-	-	-	-	-	-	411318	411326

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



DIN 374

Система обозначений	
Ød1, UNF	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						PM3					
Класс точности		2B						2BX					
Покрытие		BR						V					
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					
		3.1 3.2						3.1 3.2					
								4.2 4.3 5.2					
Ød1, UNF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 374								ST			ST		
NR. 4	48	56	6	2,2	-	3	2,40	-			411206		
NR. 5	44	56	6	2,5	2,1	3	2,70	-			411207		
NR. 8	36	63	7	2,8	2,1	3	3,50	411200			-		
NR. 10	32	70	8,5	3,5	2,7	3	4,10	-			411208		
NR. 12	28	80	9	4,0	3,0	3	4,60	-			-		
1/4	28	80	9	4,5	3,4	3	5,50	411201			411209		
5/16	24	90	11	6,0	4,9	3	6,90	411202			411210		
3/8	24	90	11	7,0	5,5	3	8,50	411203			411211		
7/16	20	100	13	8,0	6,2	3	9,90	-			411212		
1/2	20	100	13	9,0	7,0	3	11,50	-			411213		
9/16	18	100	14	11,0	9,0	3	12,90	-			411214		
5/8	18	100	15	12,0	9,0	3	14,50	-			-		
3/4	16	110	16	14,0	11,0	3	17,50	-			411215		
7/8	14	125	19	18,0	14,5	4	20,40	411204			-		

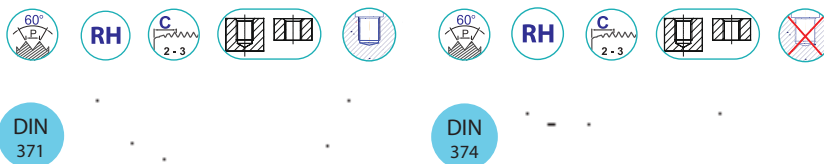
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

 $R \leq 1200 \text{ H/mm}^2$

для высокопрочных сталей

R = 1400-1600 H/мм²

 $R < 1200 \text{ H/mm}^2$ $R < 1400 \text{ H/mm}^2$ $R < 1600 \text{ H/mm}^2$ $R < 1200 \text{ H/mm}^2$ $R < 1400 \text{ H/mm}^2$ $R < 1600 \text{ H/MM}^2$

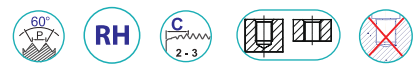
Система обозначений	
$\varnothing d_1, UNF$	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h_9	диаметр хвостовика, мм
a, h_{12}	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрытие								BR	BR	TCN	BR	BR	TCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.6	1.7	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.6	1.7
Ød1, UNF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 6	40	56	11	4	3	3	2,95	411327	411333	411339	-	-	-
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,50	411328	411334	411340	-	-	-
NR. 10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	411329	411335	411341	-	-	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	411330	411336	411342	-	-	-
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,90	411331	411337	411343	-	-	-
3/8	24	100	20	10	8	3	8,50	411332	411338	411344	-	-	-
7/16	20	100	22	8	6,2	3	9,90	-	-	-	411345	411352	411359
1/2	20	100	20	9	7	4	11,50	-	-	-	411346	411353	411360
9/16	18	100	18	11	9	4	12,90	-	-	-	411347	411354	411361
5/8	18	100	22	12	9	4	14,50	-	-	-	411348	411355	411362
3/4	16	110	25	14	11	4	17,50	-	-	-	411349	411356	411363
7/8	14	125	25	18	14,5	4	20,40	-	-	-	411350	411357	411364
1"	12	140	28	18	14,5	4	23,25	-	-	-	411351	411358	411365

для мягких материалов

Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²



DIN

374

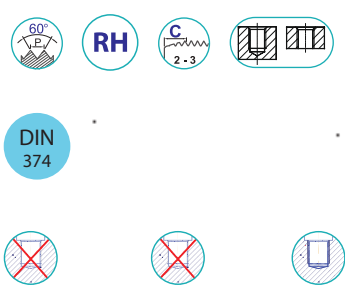
Система обозначений	
Ød1, UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L ₁	общая длина, мм
L ₂	длина режущей части, мм
d ₂ , h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы								3xD		3xD	
Материал								HSSE		HSSE	
Класс точности								2B		2B	
Покрытие								(BR)		(BR)	
Группы обрабатываемых материалов								4.1 4.2 4.3 4.4		4.1 4.2 4.3 4.4	
								5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4	
Основное применение											
Ød1, UNF P TPI L₁ L₂ d₂ h9 a h12 Z 								Артикулы			
DIN 374								ST		ST	
NR. 6								441000		-	
NR. 8								441001		-	
NR. 10								441002		-	
1/4								441003		-	
5/16								441005		-	
3/8								441006		-	
7/16								-		441007	
1/2								-		441008	

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющей сталей



Система обозначений	
Ød1,UNF	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	2xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B	2B	2B	2BX	2B
Покрытие								BR	V	V	TiN	TiAlN	TiN
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
Ød1, UNF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 3	56	50	5,0	1,8	-	3	2,15	-	471004	-	-	-	-
NR. 4	48	56	6,0	2,2	-	3	2,40	-	471005	-	-	-	-
NR. 5	44	56	6,0	2,5	2,1	3	2,70	-	471006	-	-	-	-
NR. 6	40	56	6,5	2,5	2,1	3	2,95	-	471023	-	-	471500	-
NR. 8	36	63	7,0	2,8	2,1	3	3,50	-	471024	-	471200	471501	-
NR. 10	32	70	8,5	3,5	2,7	3	4,10	-	471007	471016	471201	471503	-
NR. 12	28	80	9,0	4,0	3,0	3	4,60	-	471008	-	-	-	-
1/4	28	80	9,0	4,5	3,4	3	5,50	471000	471009	471017	471202	471504	-
5/16	24	90	11,0	6,0	4,9	3	6,90	-	471010	471018	471203	171505	-
3/8	24	90	11,0	7,0	5,5	3	8,50	471001	471011	471019	471204	471506	-
7/16	20	100	13,0	8,0	6,2	3	9,90	-	471012	471020	-	471507	-
1/2	20	100	13,0	9,0	7,0	3	11,50	-	471013	471021	-	471508	471210
9/16	18	100	14,0	11,0	9,0	3	12,90	-	471014	-	-	471509	471211
5/8	18	100	15,0	12,0	9,0	3	14,50	-	471025	471022	-	471510	471212
3/4	16	110	16,0	14,0	11,0	3	17,50	-	471026	-	-	471511	471213
7/8	14	125	19,0	18,0	14,5	4	20,40	471002	471015	-	-	471512	471214
1"	12	140	22,0	18,0	14,5	4	23,25	471003	471027	-	-	471513	471215

UNF

для титановых сплавов

60°

RH

C
2-3

DIN 371

DIN 374

Система обозначений	
Ød1,UNF	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								2BX	2B
Покрытие									
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3
Основное применение									
Ød1, UNF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 371/374								ST	ST
NR. 4	48	56	10	3,5	2,7	3	2,40	481000	-
NR. 5	44	56	10	3,5	2,7	3	2,70	481001	-
NR. 6	40	56	11	4,0	3,0	3	2,95	481002	481023
NR. 8	36	63	12	4,5	3,4	3	3,50	481003	481024
NR. 10	32	70	14	6,0	4,9	3	4,10	481004	481025
NR. 12	28	80	16	6,0	4,9	3	4,60	481005	-
1/4	28	80	16	7,0	5,5	3	5,50	481006	481026
5/16	24	90	17	8,0	6,2	3	6,90	481007	481027
3/8	24	90	16	10,0	8,0	3	8,50	481008	481028
7/16	20	100	22	8,0	6,2	3	9,90	481009	-
1/2	20	100	20	9,0	7,0	3	11,50	481010	-
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,50	481011	-



UNJF - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD	
Материал								HSSE-PM	
Класс точности								3BX	
Покрытие								TiCN	
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3	
Основное применение									
Ød1, UNJF	P TPI	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 371/374								ST	
NR. 6	40	56	12	4,0	3,0	3	3	481013	
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,6	481014	
NR. 10	32	70	14	6,0	4,9	3	4,2	481015	
NR. 12	28	80	16	6,0	4,9	3	4,75	481016	
1/4	28	80	16	7,0	5,5	3	5,6	481017	
5/16	24	90	18	8,0	6,2	3	7	481018	
3/8	24	100	20	7,0	8,0	3	8,6	481019	
7/16	20	100	22	8,0	6,2	3	10	481020	
1/2	20	100	20	9,0	7,0	3	11,6	481021	
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,6	481022	

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для жаропрочных сплавов



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



Глубина резьбы	2xD	2xD	2xD
Материал	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности	2BX	2B	2B
Покрытие			
Группы обрабатываемых материалов	7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6
Основное применение			
Ød1,UNF	P TPI	L ₁	L ₂
d ₂ h9	a h12	Z	
Артикулы			
DIN 371/374	ST	ST	ST
NR. 4	48	56	10
NR. 5	44	56	10
NR. 6	40	56	11
NR. 8	36	63	12
NR. 10	32	70	14
NR. 12	28	80	16
1/4	28	80	16
5/16	24	90	17
3/8	24	90	16
7/16	20	100	22
1/2	20	100	20
5/8	18	100	22



UNJF - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы	2xD
Материал	HSSE-PM
Класс точности	3BX
Покрытие	
Группы обрабатываемых материалов	7.4 7.5 7.6
Основное применение	
Ød1,UNJF	P TPI
L ₁	L ₂
d ₂ h9	a h12
Z	
Артикулы	
DIN 371/374	ST
NR. 6	40
NR. 8	36
NR. 10	32
NR. 12	28
1/4	28
5/16	24
3/8	24
7/16	20
1/2	20
5/8	18

МЕТЧИКИ UNEF-UNS-UN

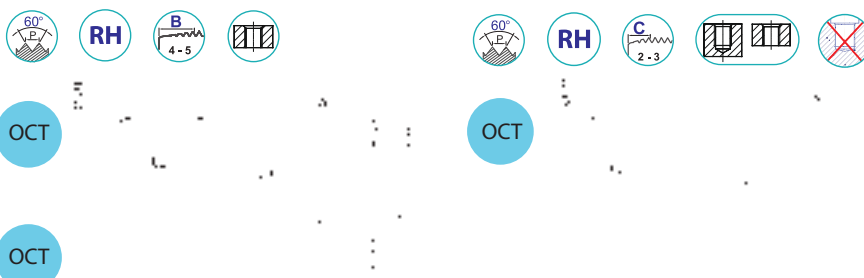
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА



UNEF,
UNS, UN

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, UNEF	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

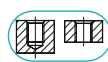


Глубина резьбы									3xD			3xD			2,5xD			2,5xD		
Материал									HSSE			HSSE			HSSE			HSSE		
Класс точности									2B			2B			2B			2B		
Покрyтие									(BR)			(TIN)			(BR)			(TiAlN)		
Группы обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4			2.1 2.2 2.3 2.4		
									4.1 4.2 5.1 5.2			3.3 3.4			4.1 4.2					
												4.1 4.2 4.3			5.1 5.2					
Основное применение												5.1 5.2								
Ød1, UNEF P TPI Ø мм L₁ L₂ d₂ h9 a h12 Z 									Артикулы											
OCT									ST			ST			ST			ST		
1/4 32 6,350 80 16 4,5 3,4 3 5,55									500048			500067			-			-		
5/16 32 7,938 90 18 6 4,9 3 7,15									500049			500068			-			-		
3/8 32 9,525 90 15 7 5,5 3 8,7									500050			500069			-			-		
7/16 28 11,113 100 20 8 6,2 3 10,2									500051			500070			-			-		
1/2 28 12,700 100 20 9 7 3 11,8									500052			500071			-			-		
9/16 24 14,288 100 22 11 9 4 13,2									500053			500072			-			-		
5/8 24 15,875 100 22 12 9 4 14,8									500054			500073			-			-		
11/16 24 17,462 110 25 14 11 4 16,4									500055			500074			-			-		
3/4 20 19,050 110 25 14 11 4 17,8									500056			500075			-			-		
13/16 20 20,638 125 25 18 14,5 4 19,4									500057			500076			-			-		
7/8 20 22,225 125 25 18 14,5 4 20,95									500058			500077			-			-		
1" 20 25,400 140 28 18 14,5 4 24,15									500059			500078			-			-		
1"1/16 18 26,988 140 25 20 16 4 25,6									500060			500079			-			-		
1"1/8 18 28,575 150 28 22 18 4 27,15									500061			500080			-			-		
1"3/16 18 30,163 150 28 22 18 4 28,75									500062			500081			-			-		
1"1/4 18 31,750 150 28 22 18 5 30,3									500063			500082			-			-		
1"3/8 18 34,925 170 30 28 22 5 33,5									500064			500083			-			-		
1"7/16 18 36,513 170 30 28 22 6 35,1									500065			500084			-			-		
1"1/2 18 38,100 170 30 28 22 6 36,7									500066			500085			-			-		
1/4 32 6,350 80 10 4,5 3,4 3 5,55									-			-			500086			500300		
5/16 32 7,938 90 13 6 4,9 3 7,15									-			-			500087			500301		
3/8 32 9,525 90 15 7 5,5 3 8,7									-			-			500088			500302		
7/16 28 11,113 100 15 8 6,2 3 10,2									-			-			500089			500303		
1/2 28 12,700 100 13 9 7 3 11,8									-			-			500090			500304		
9/16 24 14,288 100 15 11 9 4 13,2									-			-			500091			500305		
5/8 24 15,875 100 15 12 9 4 14,8									-			-			500092			500306		
11/16 24 17,462 110 17 14 11 4 16,4									-			-			500093			500307		
3/4 20 19,050 110 17 14 11 4 17,8									-			-			500094			500308		
13/16 20 20,638 125 18 18 14,5 4 19,4									-			-			500095			500309		
7/8 20 22,225 125 18 18 14,5 4 20,95									-			-			500096			500310		
1" 20 25,400 140 22 18 14,5 4 24,15									-			-			500097			500311		
1"1/16 18 26,988 140 20 20 16 4 25,6									-			-			500098			500312		
1"1/8 18 28,575 150 22 22 18 4 27,15									-			-			500099			500313		
1"3/16 18 30,163 150 22 22 18 4 28,75									-			-			500100			500314		
1"1/4 18 31,750 150 22 22 18 5 30,3									-			-			500101			500315		
1"3/8 18 34,925 170 24 28 22 5 33,5									-			-			500102			500316		
1"7/16 18 36,513 170 24 28 22 6 35,1									-			-			500103			500317		
1"1/2 18 38,100 170 24 28 22 6 36,7									-			-			500104			500318		

*Метчики данного стандарта изготавливаются под заказ. Для уточнения стоимости и сроков изготовления отправьте свой заказ на e-mail: info@stamo-tools.ru или обратитесь к специалистам по тел: (812) 648-22-98

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



ОСТ

ОСТ

ОСТ

Система обозначений	
Ød1, UNEF	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



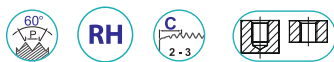
Глубина резьбы									1,5xD				1,5xD			
Материал									HSSE				HSSE			
Класс точности									2B				2B			
Покрытие									BR				TIN			
Группы обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4 3.4				1.1 1.2 1.3 1.4 3.4			
									4.2 4.3 5.2 5.3				4.2 4.3 5.2 5.3			
Основное применение																
Ød1 UNS P TPI Ø мм L₁ L₂ d₂ h9 a h12 Z 									Артикулы							
ОСТ									ST				ST			
10	40	4,826	70	13	6	4,9	3	4,2	500124				500130			
10	48	4,826	70	13	6	4,9	3	4,3	500125				500131			
12	36	5,486	80	16	6	4,9	3	4,8	500126				500132			
1/4	24	6,350	80	16	7	5,5	3	5,3	500127				500133			
1/4	36	6,350	80	16	7	5,5	3	5,6	500128				500134			
1/4	40	6,350	80	16	7	5,5	3	5,7	500129				500135			
ОСТ									ST				ST			
5/16	40	7,938	90	18	6	4,9	3	7,3	500136				500154			
3/8	18	9,525	100	20	7	5,5	3	8,1	500137				500155			
3/8	27	9,525	90	15	7	5,5	3	8,6	500138				500156			
3/8	40	9,525	90	15	7	5,5	3	8,9	500139				500157			
7/16	24	11,113	100	20	8	6,2	3	10,05	500140				500158			
7/16	27	11,113	100	20	8	6,2	3	10,2	500141				500159			
1/2	24	12,700	100	20	9	7	3	11,6	500142				500160			
1/2	27	12,700	100	20	9	7	3	11,75	500143				500161			
5/8	27	15,875	100	22	12	9	4	14,9	500144				500162			
11/16	18	17,462	110	25	14	11	4	16,05	500145				500163			
3/4	18	19,050	110	25	14	11	4	17,6	500146				500164			
7/8	18	22,225	125	25	18	14,5	4	20,8	500270				500271			
7/8	24	22,225	125	25	18	14,5	4	21,2	500147				500165			
15/16	18	23,813	140	25	18	14,5	4	22,4	500148				500166			
1"	14	25,400	140	28	18	14,5	4	23,6	500149				500167			
1"	18	25,400	140	28	18	14,5	4	24	500150				500168			
1"	24	25,400	140	28	18	14,5	4	24,3	500151				500169			
1 1/4"	14	31,750	150	28	22	18	5	29,9	500152				500170			
1 5/16"	14	33,338	170	30	28	22	5	31,5	500153				500171			

*Метчики данного стандарта изготавливаются под заказ. Для уточнения стоимости и сроков изготовления отправьте свой запрос на e-mail: info@stamo-tools.ru или обратитесь к специалистам по тел: (812) 648-22-98

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

для нержавеющей стали



ОСТ

Система обозначений	
Ød1, UNEF	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			3xD			3xD																										
Материал										HSSE			HSSE			HSSE			HSSE			HSSE																										
Класс точности										2B			2B			2B			2B			2B																										
Покрытие										(BR)			TiN			(BR)			V			V																										
Группы обрабатываемых материалов										1.1 1.2 1.3 1.4 3.4			1.1 1.2 1.3 1.4 3.4			1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4																										
										4.2 4.3 5.2 5.3			4.2 4.3 5.2 5.3						2.1 2.2 2.3 2.4			2.1 2.2 2.3 2.4																										
Основное применение																																																
Ød1, 8-UN										P TPI			Ø мм			L ₁			L ₂			d ₂ h9			a h12			Z						Артикулы														
ОСТ																															ST			ST			ST			ST			ST					
1" 1/8										8			28,575			180			40			22			18			4			25,4			-			-			511000			570000			571000		
1" 1/4										8			31,750			180			40			22			18			4			28,6			-			-			511001			570001			571001		
1" 3/8										8			34,925			200			42			28			22			4			31,75			-			-			511002			570002			571002		
1" 1/2										8			38,100			200			42			28			22			4			34,9			-			-			511003			570003			571003		
1" 5/8										8			41,275			200			42			32			24			5			38,1			-			-			511004			570004			571004		
1" 3/4										8			44,450			200			42			36			29			5			41,3			-			-			511005			570005			571005		
1" 7/8										8			47,625			225			42			36			29			6			44,45			-			-			511006			570006			571006		
2"										8			50,800			225			45			40			32			6			47,6			-			-			511007			570007			571007		
1" 1/8										8			28,575			180			46			22			18			4			25,4			500172			500180			-			-			-		
1" 1/4										8			31,750			180			46			22			18			4			28,6			500173			500181			-			-			-		
1" 3/8										8			34,925			200			50			28			22			4			31,75			500174			500182			-			-			-		
1" 1/2										8			38,100			200			50			28			22			4			34,9			500175			500183			-			-			-		
1" 5/8										8			41,275			200			55			32			24			5			38,1			500176			500184			-			-			-		
1" 3/4										8			44,450			220			60			36			29			5			41,3			500177			500185			-			-			-		
1" 7/8										8			47,625			250			65			36			29			6			44,45			500178			500186			-			-			-		
2"										8			50,800			250			65			40			32			6			47,6			500179			500187											
Ød1, 12-UN										P TPI			Ø мм			L ₁			L ₂			d ₂ h9			a h12			Z						Артикулы														
ОСТ																																		ST			ST											
7/8										12			22,225			125			25			18			14,5			4			20,1			500188			500196											
1" 1/16										12			26,988			140			25			20			16			4			24,9			500189			500197											
1" 3/16										12			30,163			150			28			22			18			4			28			500190			500198											
1" 5/16										12			33,338			170			30			28			22			5			31,2			500191			500199											
1" 7/16										12			36,513			170			30			28			22			6			34,4			500192			500200											
1" 5/8										12			41,275			170			30			32			24			6			39,2			500193			500201											
1" 3/4										12			44,450			180			32			36			29			6			42,3			500194			500202											
2"										12			50,8			190			32			40			32			6			48,7			500195			500203											
Ød1, 16-UN										P TPI			Ø мм			L ₁			L ₂			d ₂ h9			a h12			Z						Артикулы														
ОСТ																																		ST			ST											
1"										16			25,400			140			28			18			14,5			4			23,8			500204			500209											
1" 1/8										16			28,575			150			28			22			18			4			27			500205			500210											
1" 1/4										16			31,750			150			28			22			18			5			30,15			500206			500211											
1" 1/2										16			38,100			170			30			28			22			6			36,5			500207			500212											
2"										16			50,800			190			32			40			32			6			49,2			500208			500213											
Ød1, 20-UN										P TPI			Ø мм			L ₁			L ₂			d ₂ h9			a h12			Z						Артикулы														
ОСТ																																		ST			ST											
3/8										20			9,525			100			20			7			5,5			3			8,3			500216			500222											
5/8										20			15,875			100			22			12			9			4			14,6			500217			500223											
1" 1/16										20			26,988			140			25			20			16			4			25,7			500218			500224											
1" 1/8										20			28,575			150			28			22			18			4			27,3			500219			500225											
1" 1/4										20			31,750			150			28			22			18			5			30,5			500220			500226											
1" 3/8										20			34,925			170			30			28			22			5			33,7			500221			500227											
Ød1, 28-UN										P TPI			Ø мм			L ₁			L ₂			d ₂ h9			a h12			Z						Артикулы														
ОСТ																																		ST			ST											
3/8										28			9,525			90			15			7			5,5			3			8,6			500228			500230											
5/8										28			15,875			100			22			12			9			4			15			500229			500231											
Ød1, 32-UN										P TPI			Ø мм			L ₁			L ₂			d ₂ h9			a h12			Z						Артикулы														
ОСТ																																		ST			ST											
7/16										32			11,113			100			20			8			6,2			3			10,3			500232			500234											
1/2										32			12,700			100			20			9			7			3			11,9			500233			500235											

UNEF.
UNC, UN

МЕТЧИКИ EG M

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА DIN 8140-2
ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОВОЛОЧНОЙ ВСТАВКИ





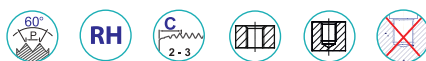
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

$R \leq 1000 \text{ Н/мм}^2$

для мягких материалов

Al-Cu-Fe $R \leq 700 \text{ Н/мм}^2$



DIN 40435

DIN 2184

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



R35°



R45°

Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	6H mod	6H mod	6H mod	6H mod	6H mod	6H mod
Покрyтие	BR	BR	BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	4.1 4.2	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	4.1 4.2
Основное применение						

Ø d _{EG} M	P мм	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 40435								ST	ST	ST	ST
2,5	0,45	56	10	3,5	2,7	3	2,65	800096	811106	841000	-
3	0,5	63	10	4,5	3,4	3	3,20	800097	811107	841001	-
3,5	0,6	63	14	4,5	3,4	3	3,70	800098	811108	841002	-
4	0,7	70	14	6,0	4,9	3	4,20	800099	811109	841003	-
5	0,8	80	17	6,0	4,9	3	5,25	800100	811110	841004	-
6	1	90	18	8,0	6,2	3	6,30	800101	811111	841005	-
8	1,25	100	20	10,0	8,0	3	8,40	800102	811112	841006	-
DIN 2184								ST	ST	ST	ST
10	1,5	100	22	9,0	7,0	3	10,50	-	-	-	-
12	1,75	110	22	11,0	9,0	4	12,50	-	-	-	-
14	2	110	25	12,0	9,0	4	14,50	-	-	-	-
16	2	125	30	14,0	11,0	4	16,50	-	-	-	-
18	2,5	140	32	18,0	14,5	4	18,75	-	-	-	-
20	2,5	160	36	18,0	14,5	4	20,75	-	-	-	-
22	2,5	160	36	18,0	14,5	4	22,75	-	-	-	-
24	3	160	36	20,0	16,0	4	24,75	-	-	-	-
Ø d _{EG} UNC								Артикулы			
DIN 40435								ST	ST	ST	ST
Nr. 4	40	63	12	4,5	3,4	3	3,10	800111	811121	841015	-
Nr. 6	32	70	14	6,0	4,9	3	3,80	800112	811122	841016	-
Nr. 8	32	80	17	6,0	4,9	3	4,40	800113	811123	841017	-
1/4	20	90	18	8,0	6,2	3	6,70	800114	811124	841018	-
5/16	18	100	20	10,0	8,0	3	8,40	800115	811125	841019	-
DIN 2184								ST	ST	ST	ST
3/8	16	100	22	9,0	7,0	4	10,00	-	-	-	-
1/2	13	110	25	12,0	9,0	4	13,30	-	-	-	-
Ø d _{EG} UNF								Артикулы			
DIN 40435								ST	ST	ST	ST
Nr. 10	32	80	17	6,0	4,9	3	5,10	800118	811128	841022	-
1/4	28	90	18	8,0	6,2	4	6,60	800119	811129	841023	-
5/16	24	100	20	10,0	8,0	4	8,25	800120	811130	841024	-
DIN 2184								ST	ST	ST	ST
3/8	24	100	15	8,0	6,2	4	9,80	-	-	-	-
1/2	20	100	22	11,0	9,0	4	13,10	-	-	-	-