



К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

- Для нарезания отверстий в мягких материалах под резьбовую вставку



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

Для нарезания отверстий в мягких материалах под резьбовую вставку



◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1424

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка	НВ	HRc	М	К	
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125	○	○	
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	○	○	
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	○	○	
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	○	○	
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	○	○	
	6	Низколегирован. сталь	Отожженная	180	10			
	7		Закаленная	275	29			
	8		Закаленная	300	32			
	9		Закаленная	350	38			
	10		Высоколегир. сталь	Отожженная	200	15		
	11			Закаленная	325	35		
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	○	○	
	13		Мартенситная	Закаленная	240	○	○	
	14		Аустенитная	180	10			
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.	180	10			
	16		Перлитная (Мартенситная)	260	26			
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная	160	3			
	18		Перлитная	250	25			
	19		Ковкий чугун	Ферритная	130			
	20			Перлитная	230	21		
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая	60		◎	◎	
	22		Отвержд. Закаленная	100		◎	◎	
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая	75		◎	◎	
	24		≤ 12% Si, Отвержд. Закаленная	90		◎	◎	
	25		> 12% Si, Не отверждаемая	130				
	26		Сплавы, PB>1%	110				
	27	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	CuZn, CuSnZn (Латунь)	90		◎	◎	
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь	100				
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик					
	30		Каучук, дерево					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200			
	32		Состаренная	280				
	33		Отожженная	250				
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350			
	35	Литье	320	34				
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан	400 Rm				
37	Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm					
H	38	Закаленная сталь	Закаленная	550	55			
	39		Закаленная	630	60			
	40	Отбелен. чугун	Литье	400	42			
	41		Закаленная	550	55			

ТИП ОТВЕРСТИЯ	Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	
МАТЕРИАЛ	HSS-E		
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197	C	B	
ТИП КАНАВКИ	Винт. канавка	Винт. подточка	
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ	R40	-	
СЕРИЯ	M	DIN371/376	
		DIN352	
		DIN357/Длинные	
	MF	DIN374	
		DIN2181	
	UNC	DIN371/376	
		DIN351	
	UNF	DIN371/374	
		DIN2181	
	BSW	DIN2182/2183	
		DIN351	
G(BSP)	DIN5156/5157		
EG-M	DIN371/376	TC909 (с.1419)	TC973 (с.1420)
EG-UNC	DIN371/376	TC944 (с.1421)	TC934 (с.1422)
EG-UNF	DIN371/374		TC954 (с.1423)
ПОКРЫТИЕ	Без покрытия	Без покрытия	
МОДЕЛЬ			

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

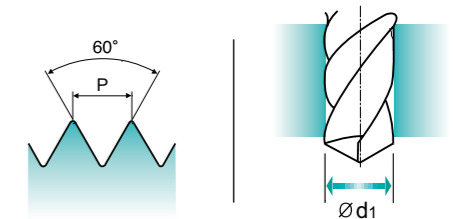
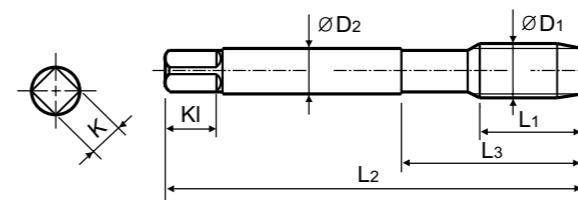
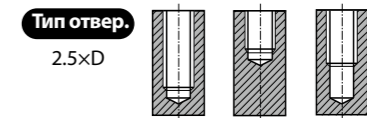
TC909 СЕРИЯ

EG-M

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO

Машинные метчики

► Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений



Рекоменд. условия об-ки : С.1424

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2.5 × 0.45		TC909176	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.65
M3 × 0.5		TC909206	5	63	21	4.5	3.4	6	3	3.15
M3.5 × 0.6		TC909226	8	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M4 × 0.7		TC909246	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M5 × 0.8		TC909286	8	80	30	6	4.9	8	3	5.25
M6 × 1		TC909316	10	90	35	8	6.2	9	3	6.3
M8 × 1.25		TC909366	16	100	39	10	8	11	3	8.4
M10 × 1.5		TC909426	15	110	44	9	7	10	3	10.4
M12 × 1.75		TC909506	20	110	44	11	9	12	3	12.5
M14 × 2		TC909546	22	110	44	12	9	12	3	14.5
M16 × 2		TC909606	25	125	50	14	11	14	4	16.5
M18 × 2.5		TC909656	27	140	54	18	14.5	17	4	18.75
M20 × 2.5		TC909706	30	160	60	18	14.5	17	4	20.75

► DIN 371 (M2.5~M8) и DIN 376 (M10~M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommended	○	○	○																		
ISO	N									S						H					
	Алюминиевый сплав			Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы			Закаленная сталь		Отбелен. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎													

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

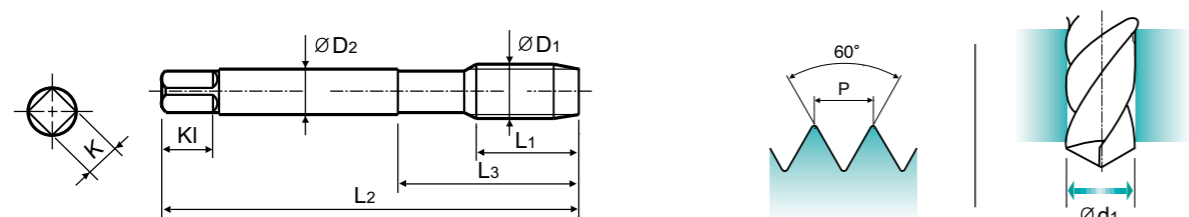
ТС973 СЕРИЯ

EG-M

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO

Машинные метчики

► Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений



Material groups: AI, HSS-E, DIN 371/376, 6H Mod., 60°, B, Bright, c.1424

Рекоменд. условия об-ки : C.1424

Ед.изм: мм

Размер	Шаг	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1	P	Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2.5 × 0.45		ТС973176	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.65
M3 × 0.5		ТС973206	10	63	21	4.5	3.4	6	3	3.15
M3.5 × 0.6		ТС973226	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M4 × 0.7		ТС973246	13	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M5 × 0.8		ТС973286	13	80	30	6	4.9	8	3	5.25
M6 × 1		ТС973316	17	90	35	8	6.2	9	3	6.3
M8 × 1.25		ТС973366	18	100	39	10	8	11	3	8.4
M10 × 1.5		ТС973426	22	110	44	9	7	10	3	10.4
M12 × 1.75		ТС973506	26	110	44	11	9	12	3	12.5
M14 × 2		ТС973546	27	110	44	12	9	12	3	14.5
M16 × 2		ТС973606	30	125	50	14	11	14	4	16.5
M18 × 2.5		ТС973656	32	140	54	18	14.5	17	4	18.75
M20 × 2.5		ТС973706	34	160	60	18	14.5	17	4	20.75

► DIN 371(M2.5~M8) и DIN 376(M10~M20)

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N					S							H								
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34	55	60	40	42	55	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	○	○		○															

МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

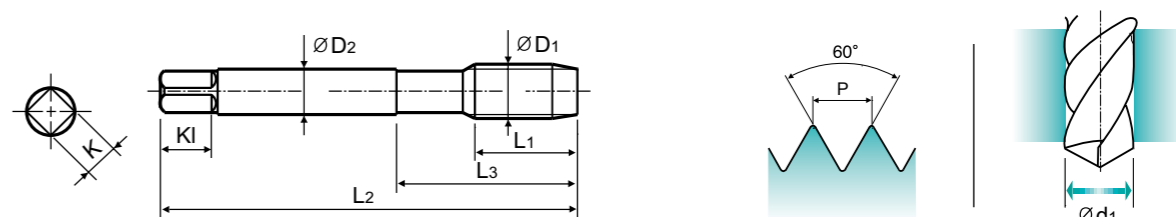
ТС944 СЕРИЯ

EG-UNC

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

► Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений



Material groups: AI, HSS-E, DIN 371/376, 2B, 60°, C, R40, Bright, c.1424

Рекоменд. условия об-ки : C.1424

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы	Общая длина	Длина шейки	Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла
ØD1		Без покрытия	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
#4 - 40 UNC		ТС944162	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.1
#5 - 40 UNC		ТС944202	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.4
#6 - 32 UNC		ТС944242	8	70	25	6	4.9	8	3	3.8
#8 - 32 UNC		ТС944282	8	80	25	6	4.9	8	3	4.4
#10 - 24 UNC		ТС944322	10	80	30	7	5.5	8	3	5.2
#12 - 24 UNC		ТС944362	10	80	30	7	5.5	8	3	5.8
1/4 - 20 UNC		ТС944402	14	90	35	8	6.2	9	3	6.7
5/16 - 18 UNC		ТС944442	16	100	39	10	8	11	3	8.4
3/8 - 16 UNC		ТС944482	16	110	39	12	9	12	3	10
7/16 - 14 UNC		ТС944522	20	110	44	11	9	12	3	11.6
1/2 - 13 UNC		ТС944562	22	110	44	12	9	12	3	13.3
9/16 - 12 UNC		ТС944602	22	125	50	14	11	14	3	15
5/8 - 11 UNC		ТС944642	25	125	50	14	11	14	4	16.5
3/4 - 10 UNC		ТС944702	27	140	56	18	14.5	17	4	19.75

► DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~3/4)

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N					S							H								
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34	55	60	40	42	55	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	○	○		○															

YG **МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ**

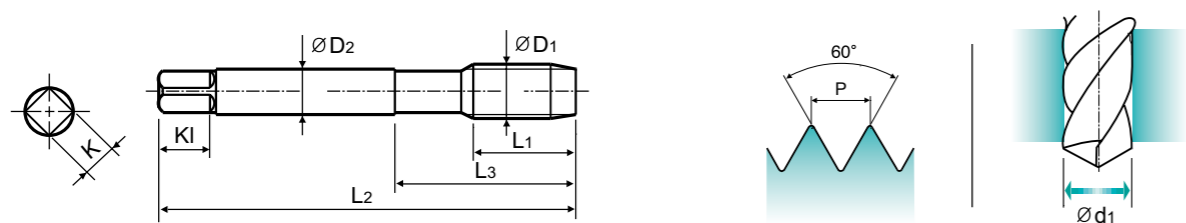
ТС934 СЕРИЯ

EG-UNC

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

► Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений



Material groups: **AI** HSS-E DIN 371/376 2B 60° B Bright c.1424

Рекоменд. условия об-ки : С.1424

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы			Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла	
			Без покрытия	L1	L2						L3
#4	- 40 UNC	ТС934162		13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.1
#5	- 40 UNC	ТС934202		13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.4
#6	- 32 UNC	ТС934242		14	70	25	6	4.9	8	3	3.8
#8	- 32 UNC	ТС934282		13	80	25	6	4.9	8	3	4.4
#10	- 24 UNC	ТС934322		17	80	30	7	5.5	8	3	5.2
#12	- 24 UNC	ТС934362		17	80	30	7	5.5	8	3	5.8
1/4	- 20 UNC	ТС934402		20	90	35	8	6.2	9	3	6.7
5/16	- 18 UNC	ТС934442		22	100	39	10	8	11	3	8.4
3/8	- 16 UNC	ТС934482		21	110	39	12	9	12	3	10
7/16	- 14 UNC	ТС934522		26	110	44	11	9	12	3	11.6
1/2	- 13 UNC	ТС934562		27	110	44	12	9	12	3	13.3
9/16	- 12 UNC	ТС934602		30	125	50	14	11	14	3	15
5/8	- 11 UNC	ТС934642		30	125	50	14	11	14	4	16.5
3/4	- 10 UNC	ТС934702		32	140	54	18	14.5	17	4	19.75

► DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~3/4)

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	130	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N					S					H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугуn	Закален. чугуn		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC						15	30	25	38	34								55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	○	○		○															

YG **МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ**

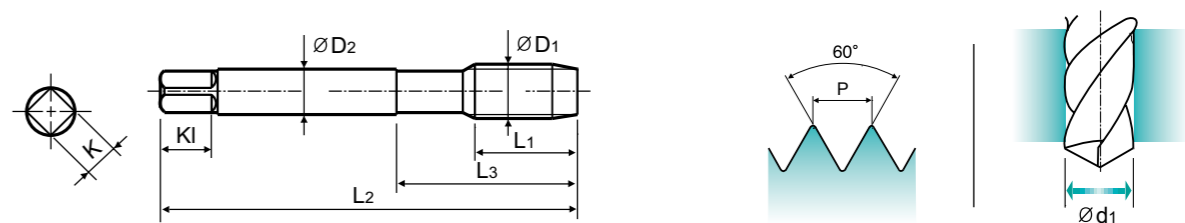
ТС954 СЕРИЯ

EG-UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

► Резьбовые вставки используются для создания прочных и высококачественных резьбовых соединений



Material groups: **AI** HSS-E DIN 371/376 2B 60° B Bright c.1424

Рекоменд. условия об-ки : С.1424

Ед.изм: мм

Размер	Витков резьбы на дюйм	Артикул	Длина резьбы			Диаметр хвостов.	Размер квадр.	Длина квадр.	Кол-во зубьев	Диаметр сверла	
			Без покрытия	L1	L2						L3
#4	- 48 UNF	ТС954182		12	56	20	4	3	6	3	3.1
#6	- 40 UNF	ТС954262		14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
#8	- 36 UNF	ТС954302		13	70	25	6	4.9	8	3	4.4
#10	- 32 UNF	ТС954342		13	80	25	6	4.9	8	3	5.1
1/4	- 28 UNF	ТС954422		17	90	35	8	6.2	9	3	6.6
5/16	- 24 UNF	ТС954462		18	100	39	10	8	11	3	8.25
3/8	- 24 UNF	ТС954502		18	110	39	12	9	12	3	9.8
7/16	- 20 UNF	ТС954542		22	100	40	9	7	10	3	11.5
1/2	- 20 UNF	ТС954582		22	100	40	11	9	12	3	13.1
9/16	- 18 UNF	ТС954622		22	100	40	12	9	12	3	14.75
5/8	- 18 UNF	ТС954662		25	110	44	14	11	14	4	16.25
3/4	- 16 UNF	ТС954722		25	125	50	16	12	15	4	19.5

► DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~3/4)

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	130	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	○	○	○																	

ISO	N					S					H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугуn	Закален. чугуn		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC						15	30	25	38	34								55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	○	○	○	○		○															



					TC909 TC944	TC973 TC934 TC954
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRC	Vc (м/мин)	
P	1	Нелегированная сталь	125		15-20	15-20
	2		190	13	15-20	15-20
	3		250	25	12-18	12-18
N	21	Алюминиевый сплав	60		10-15	10-15
	22		100		10-15	10-15
	23	Алюминиево- литиевый сплав	75		15-20	15-20
	24		90		15-20	15-20
	27		Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	90		8-12