



К лучшему через инновации

**БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ**

**ГАЕЧНЫЕ  
МЕТЧИКИ**

- Для использования на гайконарезных станках

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



**БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ  
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ**

Для использования на гайконарезных станках

ТИП ОТВЕРСТИЯ	Макс. 2.0xD Сквозное		
МАТЕРИАЛ	HSS-E		
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197	Длинные		
ТИП КАНАВКИ	Прямая канавка		
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ	-		
СЕРИЯ	M	DIN371/376 DIN352 DIN357/Длинные DIN374	TC803 (с.1415)
	MF	DIN2181	
	UNC	DIN371/376 DIN351	
	UNF	DIN371/374 DIN2181	
	BSW	DIN2182/2183	
		DIN351	
	G(BSP)	DIN5156/5157	
	EG-M	DIN371/376	
	EG-UNC	DIN371/376	
	EG-UNF	DIN371/374	
ПОКРЫТИЕ	Без покрытия		
МОДЕЛЬ			



© : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1414

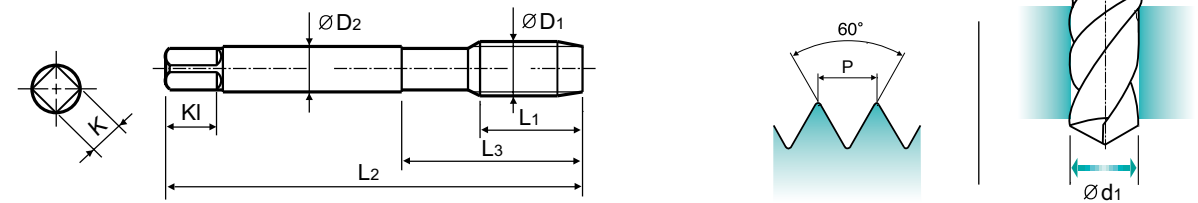
ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка	HB	HRC	Угол	Vc (м/мин)	
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125	○	15-20	
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	13	○	15-20
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25	○	12-18
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28	○	10-15
	5	Около 0.75% C	Закаленная	300	32			
	6	Низколегирован. сталь	Отожженная	180	10	○	10-15	
	7		Закаленная	275	29	○	10-15	
	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	23		
	14	Аустенитная	180	10				
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.	180	10			
	16		Перлитная (Мартенситная)	260	26			
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная	160	3	○	10-15	
	18		Перлитная	250	25	○	5-8	
	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	○	10-15		
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%	110	○	25-35		
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)	90	○	8-12		
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь	100				
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик					
	30		Каучук, дерево					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15		
	32		Состаренная	280	30			
	33		Отожженная	250	25			
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350	38		
	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	Закален. чугун	Закаленная	550	55			

**ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ**

ТС803 СЕРИЯ

**М** ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13  
Гайечные метчики

► Для изготовления гаек на станках



Material groups: **GS** HSS-E DIN 357 6H 60° LONG Bright c.1414

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	KI	Z	Ød1
M4	× 0.7	TC803246	25	90	45	2.8	2.1	5	3	3.3
M5	× 0.8	TC803286	28	100	50	3.5	2.7	6	3	4.2
M6	× 1	TC803316	32	110	55	4.5	3.4	6	3	5
M7	× 1	TC803346	36	110	55	5.5	4.3	7	3	6
M8	× 1.25	TC803366	40	125	62	6	4.9	8	3	6.8
M10	× 1.5	TC803426	45	140	70	7	5.5	8	3	8.5
M12	× 1.75	TC803506	50	180	90	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TC803546	56	200	100	11	9	12	4	12
M16	× 2	TC803606	63	200	100	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	TC803656	63	220	110	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TC803706	70	250	125	16	12	15	4	17.5

© : 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	125	130	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	130	230
HB	190	250	270	300	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	210
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	29					200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
HB	60	100	75	90	130	110	90	100													
Recommended					○	○	○														

- РЕЗЬБОФРЕЗЫ
- SYNCHRO МЕТЧИКИ
- PRIME МЕТЧИКИ
- COMBO МЕТЧИКИ
- YG GENERAL МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
- МЕТЧИКИ YG INOX
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
- МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
- МЕТЧИКИ YG Ti Ni
- БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
- МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
- МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ