



К лучшему через инновации

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ PRIME

- Метчики с винтовой подточкой, винтовыми канавками премиум-класса
- Высокая производительность при обработке различных пластичных материалов

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ PRIME

Метчики с винтовой подточкой, винтовыми канавками премиум-класса
Высокая производительность при обработке различных пластичных материалов



⊙ : Отлично ○ : Хорошо
Рекомендуемые условия об-ки: с.1194

| | | | | | |
|---------------------------|--------------|--------------------|----------------|----------------------|----------------|
| ТИП ОТВЕРСТИЯ | | Макс. 2.5xD Глухое | | Макс. 3.0xD Сквозное | |
| МАТЕРИАЛ | | HSS-PM | | | |
| ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197 | | C | E | B | |
| ТИП КАНАВКИ | | Винт. канавка | Винт. канавка | Винт. подточка | |
| УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ | | R45 | R45 | - | |
| СЕРИЯ | M | DIN371/376 | TRE30 (с.1183) | TRE34 (с.1184) | TRJ15 (с.1189) |
| | | DIN352 | | | |
| | | DIN357/LONG | | | |
| | MF | DIN374 | TRE31 (с.1185) | | TRJ16 (с.1190) |
| | | DIN2181 | | | |
| | UNC | DIN371/376 | TRE32 (с.1187) | | TRJ17 (с.1192) |
| | | DIN351 | | | |
| | UNF | DIN371/374 | TRE33 (с.1188) | | TRJ18 (с.1193) |
| | | DIN2181 | | | |
| | BSW | DIN2182/2183 | | | |
| DIN351 | | | | | |
| G(BSP) | DIN5156/5157 | | | | |
| EG-M | DIN371/376 | | | | |
| EG-UNC | DIN371/376 | | | | |
| EG-UNF | DIN371/374 | | | | |
| ПОКРЫТИЕ | | X-покрытие | | | |
| МОДЕЛЬ | | | | | |

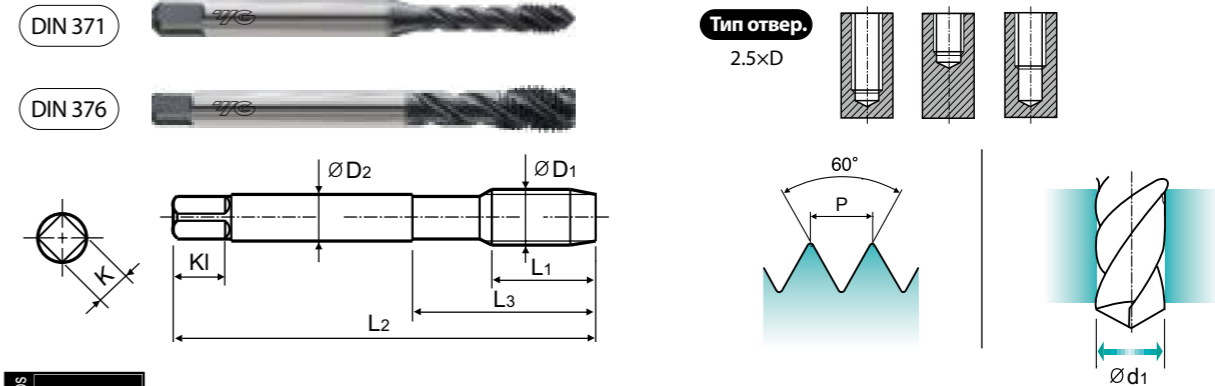
| ISO | VDI 3323 | Материал | Состав/Структура/Термообработка | HB | HRC | | | | |
|-----|----------|---------------------------|--------------------------------------|--------------------|---------|----|---|---|---|
| P | 1 | Нелегированная сталь | Около 0.15% C | Отожженная | 125 | | ○ | ○ | ○ |
| | 2 | | Около 0.45% C | Отожженная | 190 | 13 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| | 3 | | Около 0.45% C | Закаленная | 250 | 25 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| | 4 | | Около 0.75% C | Отожженная | 270 | 28 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| | 5 | | Около 0.75% C | Закаленная | 300 | 32 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| | 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 | 15 | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| | 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 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | |
| | 18 | | Перлитная | 250 | 25 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | |
| | 19 | | 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 | | Сплавы (Бронза/ 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 | 15 | | | |
| | 32 | | Состаренная | 280 | 30 | | | | |
| | 33 | | Отожженная | 250 | 25 | | | | |
| | 34 | | 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 | | | | |

M

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

- Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



| Размер | Шаг | Артикул | Длина резьбы | Общая длина | Длина шейки | Диаметр хвостов. | Размер квадр. | Длина квадр. | Кол-во зубьев | Диаметр сверла |
|--------|--------|------------|--------------|-------------|-------------|------------------|---------------|--------------|---------------|----------------|
| ØD1 | P | X-покрытие | L1 | L2 | L3 | ØD2 | K | KI | Z | Ød1 |
| M2 | x 0.4 | TRE30136GS | 3.2 | 45.0 | 13.0 | 2.8 | 2.1 | 5.0 | 2 | 1.6 |
| M2.5 | x 0.45 | TRE30176GS | 3.6 | 50.0 | 15.0 | 2.8 | 2.1 | 5.0 | 2 | 2.1 |
| M3 | x 0.5 | TRE30206GS | 4.0 | 56.0 | 18.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 3 | 2.5 |
| M3.5 | x 0.6 | TRE30226GS | 4.8 | 56.0 | 20.0 | 4.0 | 3.0 | 6.0 | 3 | 2.9 |
| M4 | x 0.7 | TRE30246GS | 5.6 | 63.0 | 21.0 | 4.5 | 3.4 | 6.0 | 3 | 3.3 |
| M5 | x 0.8 | TRE30286GS | 6.4 | 70.0 | 25.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 4.2 |
| M6 | x 1.0 | TRE30316GS | 8.0 | 80.0 | 30.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 5.0 |
| M7 | x 1.0 | TRE30346GS | 10.0 | 80.0 | 30.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 6.0 |
| M8 | x 1.25 | TRE30366GS | 13.0 | 90.0 | 35.0 | 8.0 | 6.2 | 9.0 | 3 | 6.8 |
| M9 | x 1.25 | TRE30396GS | 13.0 | 90.0 | 35.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 7.8 |
| M10 | x 1.5 | TRE30426GS | 15.0 | 100.0 | 39.0 | 10.0 | 8.0 | 11.0 | 3 | 8.5 |
| M12 | x 1.75 | TRE30506GS | 18.0 | 110.0 | 44.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 10.3 |
| M14 | x 2.0 | TRE30546GS | 20.0 | 110.0 | 44.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 12.0 |
| M16 | x 2.0 | TRE30606GS | 20.0 | 110.0 | 44.0 | 12.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 14.0 |
| M18 | x 2.5 | TRE30656GS | 25.0 | 125.0 | 50.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 4 | 15.5 |
| M20 | x 2.5 | TRE30706GS | 25.0 | 140.0 | 54.0 | 16.0 | 12.0 | 15.0 | 4 | 17.5 |
| M22 | x 2.5 | TRE30746GS | 25.0 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 4 | 19.5 |
| M24 | x 3.0 | TRE30786GS | 30.0 | 160.0 | 60.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 4 | 21.0 |

► DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12~M24)

| ISO | P | | | | | | | | | | M | | | | K | | | | | |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|-----|-------------------|-----|-------------|-----|--------------------|-----|----------------------|-----|
| | Нелегированная сталь | | | | | Низколегирован. сталь | | | | | Высоколегир. сталь | | Нержавеющая сталь | | Серый чугун | | Nodular Литые iron | | Malleable Литые iron | |
| VDI 3323 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |
| HRC | 125 | 13 | 25 | 28 | 32 | 10 | 29 | 32 | 38 | 15 | 35 | 15 | 23 | 10 | 10 | 26 | 3 | 25 | 40 | 41 |
| HB | 190 | 250 | 270 | 300 | 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 | 60 | 100 | 75 | 90 | 130 | 110 | 90 | 100 | | | 15 | 30 | 25 | 38 | 34 | 400Rm | 1050Rm | 550 | 630 | 400 | 550 |
| Recommended | ○ | ○ | ⊙ | ⊙ | ○ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

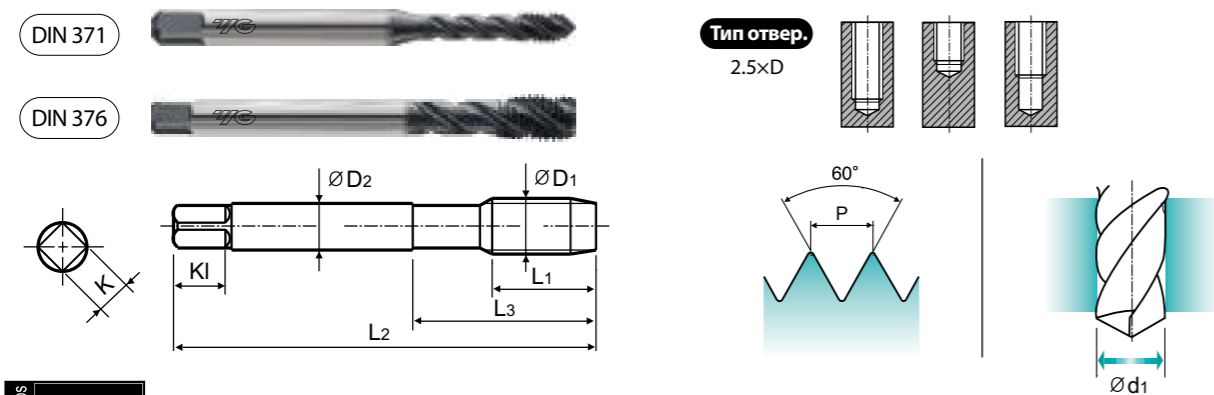
⊙ : Отлично ○ : Хорошо

M

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

- ▶ Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- ▶ Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



Material groups: **MU** HSS PM DIN 371/376 6HX 60° E R45 X Coating c.1194

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 | X-покрытие | L1 | L2 | L3 | ØD2 | K | Kl | Z | Ød1 |
| M2 | x 0.4 | TRE34136GS | 3.2 | 45.0 | 13.0 | 2.8 | 2.1 | 5.0 | 2 | 1.6 |
| M3 | x 0.5 | TRE34206GS | 4.0 | 56.0 | 18.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 3 | 2.5 |
| M4 | x 0.7 | TRE34246GS | 5.6 | 63.0 | 21.0 | 4.5 | 3.4 | 6.0 | 3 | 3.3 |
| M5 | x 0.8 | TRE34286GS | 6.4 | 70.0 | 25.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 4.2 |
| M6 | x 1.0 | TRE34316GS | 8.0 | 80.0 | 30.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 5.0 |
| M8 | x 1.25 | TRE34366GS | 13.0 | 90.0 | 35.0 | 8.0 | 6.2 | 9.0 | 3 | 6.8 |
| M10 | x 1.5 | TRE34426GS | 15.0 | 100.0 | 39.0 | 10.0 | 8.0 | 11.0 | 3 | 8.5 |
| M12 | x 1.75 | TRE34506GS | 18.0 | 110.0 | 44.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 10.3 |
| M14 | x 2.0 | TRE34546GS | 20.0 | 110.0 | 44.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 12.0 |
| M16 | x 2.0 | TRE34606GS | 20.0 | 110.0 | 44.0 | 12.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 14.0 |
| M20 | x 2.5 | TRE34706GS | 25.0 | 140.0 | 54.0 | 16.0 | 12.0 | 15.0 | 4 | 17.5 |

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12~M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

| ISO | P | | | | | | | | | | M | | | K | | | | | | |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|-------------------|-----|-------------|--------------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|
| | Нелегированная сталь | | | | | Низколегирован. сталь | | | | | Высоколегир. сталь | Нержавеющая сталь | | Серый чугуn | Nodular Литые iron | Malleable Литые iron | | | | |
| 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 | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |

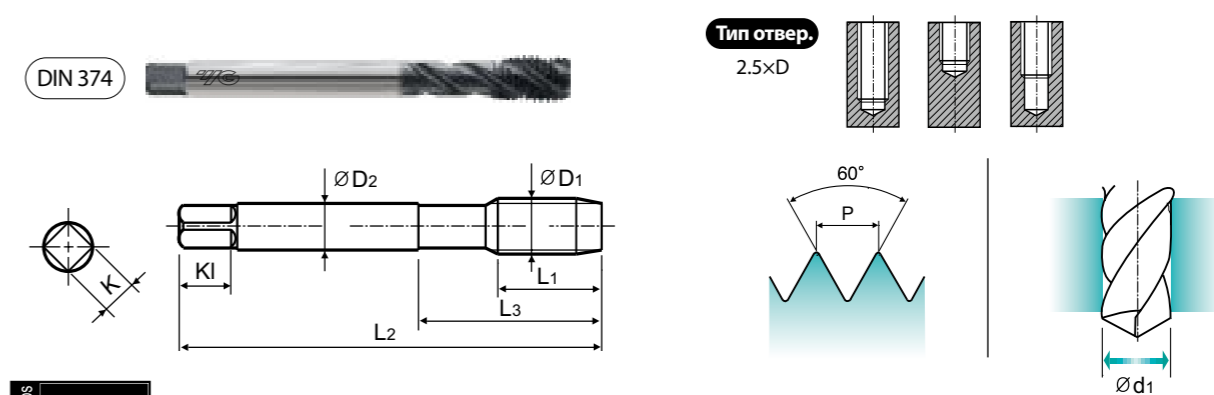
| ISO | N | | | S | | | | | H | | | | | | | | | | | | |
|-------------|-------------------|---------------------------|--------------------------------------|-------------------------|-----|-----|----|-----|------------------|------------------|----------------|----------------|-----|-----|-----|-------|--------|-----|-----|-----|-----|
| | Алюминиевый сплав | Алюминиево-литиевый сплав | Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь) | 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 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | 32 | 33 | 34 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 |
| HB | 60 | 100 | 75 | 90 | 130 | 110 | 90 | 100 | | | 200 | 280 | 250 | 350 | 320 | 400Rm | 1050Rm | 550 | 630 | 400 | 550 |
| Recommended | ○ | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | | | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |

MF

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

Машинные метчики

- ▶ Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- ▶ Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



Material groups: **MU** HSS PM DIN 374 6HX 60° C R45 X Coating c.1194

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 | X-покрытие | L1 | L2 | L3 | ØD2 | K | Kl | Z | Ød1 |
| M4 | x 0.5 | TRE31256GS | 5.6 | 63.0 | 21.0 | 2.8 | 2.1 | 5.0 | 3 | 3.5 |
| M4 | x 0.35 | TRE31696GS | 5.6 | 63.0 | 21.0 | 2.8 | 2.1 | 5.0 | 3 | 3.7 |
| M5 | x 0.5 | TRE31296GS | 6.4 | 70.0 | 25.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 3 | 4.5 |
| M6 | x 0.75 | TRE31326GS | 8.0 | 80.0 | 30.0 | 4.5 | 3.4 | 6.0 | 3 | 5.3 |
| M6 | x 0.5 | TRE31336GS | 8.0 | 80.0 | 30.0 | 4.5 | 3.4 | 6.0 | 3 | 5.5 |
| M8 | x 1.0 | TRE31376GS | 10.0 | 90.0 | 36.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 7.0 |
| M8 | x 0.75 | TRE31386GS | 10.0 | 80.0 | 30.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 7.3 |
| M9 | x 1.0 | TRE31406GS | 10.0 | 90.0 | 36.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 8.0 |
| M9 | x 0.75 | TRE31416GS | 10.0 | 80.0 | 30.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 8.3 |
| M10 | x 1.25 | TRE31436GS | 13.0 | 100.0 | 40.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 8.8 |
| M10 | x 1.0 | TRE31446GS | 10.0 | 90.0 | 36.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 9.0 |
| M10 | x 0.75 | TRE31456GS | 10.0 | 90.0 | 36.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 9.3 |
| M12 | x 1.5 | TRE31516GS | 15.0 | 100.0 | 40.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 10.5 |
| M12 | x 1.25 | TRE31526GS | 15.0 | 100.0 | 40.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 10.8 |
| M12 | x 1.0 | TRE31536GS | 15.0 | 100.0 | 40.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 11.0 |
| M14 | x 1.5 | TRE31556GS | 15.0 | 100.0 | 40.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 12.5 |
| M14 | x 1.25 | TRE31566GS | 15.0 | 100.0 | 40.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 12.8 |
| M14 | x 1.0 | TRE31576GS | 15.0 | 100.0 | 40.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 13.0 |
| M16 | x 1.5 | TRE31616GS | 15.0 | 100.0 | 40.0 | 12.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 14.5 |
| M16 | x 1.0 | TRE31626GS | 15.0 | 100.0 | 40.0 | 12.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 15.0 |

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

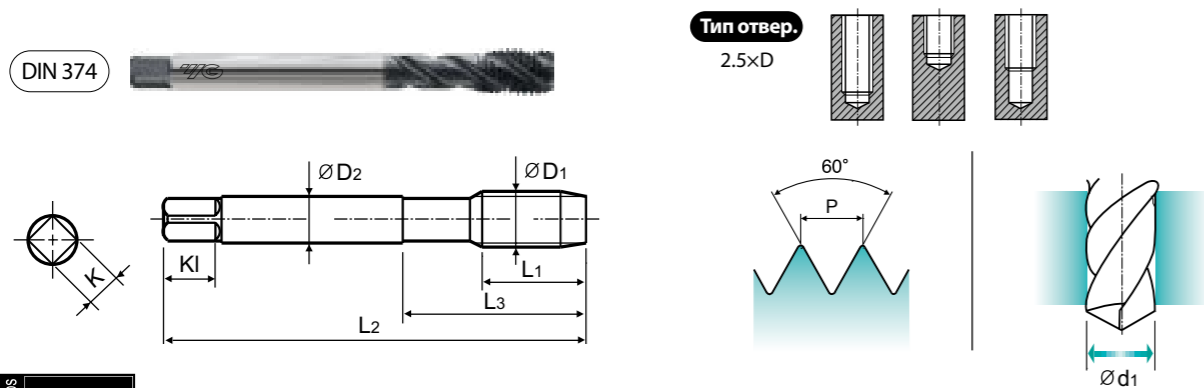
| ISO | P | | | | | | | | | | M | | | K | | | | | | |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|-------------------|-----|-------------|--------------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|
| | Нелегированная сталь | | | | | Низколегирован. сталь | | | | | Высоколегир. сталь | Нержавеющая сталь | | Серый чугуn | Nodular Литые iron | Malleable Литые iron | | | | |
| 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) | 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 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | 32 | 33 | 34 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 |
| HB | 60 | 100 | 75 | 90 | 130 | 110 | 90 | 100 | | | 200 | 280 | 250 | 350 | 320 | 400Rm | 1050Rm | 550 | 630 | 400 | 550 |
| Recommended | ○ | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | | | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |

MF **ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13**

Машинные метчики

- ▶ Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- ▶ Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



Material groups: **MU** HSS PM DIN 374 6HX 60° C R45 X Coating c.1194

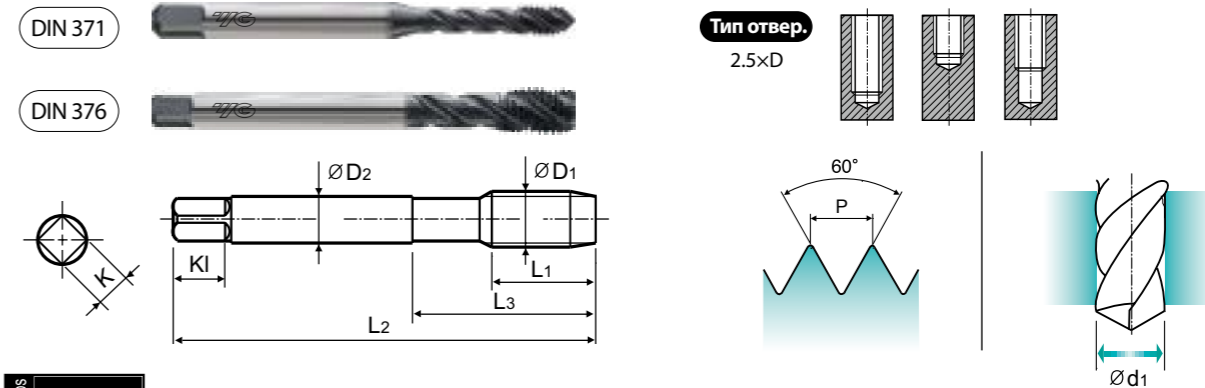
Едизм: мм

| Размер | Шаг | Артикул | Длина резьбы | Общая длина | Длина шейки | Диаметр хвостов. | Размер квадр. | Длина квадр. | Кол-во зубьев | Диаметр сверла |
|-----------|-----|------------|--------------|-------------|-------------|------------------|---------------|--------------|---------------|----------------|
| ØD1 | P | X-покрытие | L1 | L2 | L3 | ØD2 | K | Kl | Z | Ød1 |
| M18 x 2.0 | | TRE31666GS | 20.0 | 125.0 | 50.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 4 | 16.0 |
| M18 x 1.5 | | TRE31676GS | 15.0 | 110.0 | 44.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 4 | 16.5 |
| M18 x 1.0 | | TRE31686GS | 15.0 | 110.0 | 44.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 4 | 17.0 |
| M20 x 2.0 | | TRE31716GS | 20.0 | 140.0 | 54.0 | 16.0 | 12.0 | 15.0 | 4 | 18.0 |
| M20 x 1.5 | | TRE31726GS | 15.0 | 125.0 | 50.0 | 16.0 | 12.0 | 15.0 | 4 | 18.5 |
| M20 x 1.0 | | TRE31736GS | 15.0 | 125.0 | 50.0 | 16.0 | 12.0 | 15.0 | 4 | 19.0 |
| M22 x 2.0 | | TRE31756GS | 20.0 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 4 | 20.0 |
| M22 x 1.5 | | TRE31766GS | 15.0 | 125.0 | 50.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 4 | 20.5 |
| M22 x 1.0 | | TRE31776GS | 15.0 | 125.0 | 50.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 4 | 21.0 |
| M24 x 2.0 | | TRE31796GS | 20.0 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 4 | 22.0 |
| M24 x 1.5 | | TRE31806GS | 15.0 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 4 | 22.5 |
| M24 x 1.0 | | TRE31816GS | 15.0 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 4 | 23.0 |

UNC **ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ**

Машинные метчики

- ▶ Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- ▶ Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



Material groups: **MU** HSS PM DIN 371/376 2BX 60° C R45 X Coating c.1194

Едизм: 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 | | X-покрытие | L1 | L2 | L3 | ØD2 | K | Kl | Z | Ød1 |
| #4 - 40 UNC | | TRE32162GS | 5.1 | 56.0 | 18.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 2 | 2.30 |
| #5 - 40 UNC | | TRE32202GS | 5.1 | 56.0 | 18.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 3 | 2.60 |
| #6 - 32 UNC | | TRE32242GS | 6.4 | 56.0 | 20.0 | 4.0 | 3.0 | 6.0 | 3 | 2.80 |
| #8 - 32 UNC | | TRE32282GS | 6.4 | 63.0 | 21.0 | 4.5 | 3.4 | 6.0 | 3 | 3.40 |
| #10 - 24 UNC | | TRE32322GS | 8.5 | 70.0 | 25.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 3.90 |
| #12 - 24 UNC | | TRE32362GS | 8.5 | 80.0 | 30.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 4.50 |
| 1/4 - 20 UNC | | TRE32402GS | 10.2 | 80.0 | 30.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 5.10 |
| 5/16 - 18 UNC | | TRE32442GS | 14.2 | 90.0 | 35.0 | 8.0 | 6.2 | 9.0 | 3 | 6.60 |
| 3/8 - 16 UNC | | TRE32482GS | 15.9 | 100.0 | 39.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 8.00 |
| 7/16 - 14 UNC | | TRE32522GS | 18.2 | 100.0 | 40.0 | 8.0 | 6.2 | 9.0 | 3 | 9.40 |
| 1/2 - 13 UNC | | TRE32562GS | 19.6 | 110.0 | 44.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 10.80 |
| 9/16 - 12 UNC | | TRE32602GS | 21.2 | 110.0 | 44.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 12.20 |
| 5/8 - 11 UNC | | TRE32642GS | 23.1 | 110.0 | 44.0 | 12.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 13.60 |
| 3/4 - 10 UNC | | TRE32702GS | 25.4 | 125.0 | 50.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 4 | 16.50 |
| 7/8 - 9 UNC | | TRE32742GS | 28.3 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 4 | 19.50 |
| 1 - 8 UNC | | TRE32782GS | 31.8 | 160.0 | 60.0 | 20.0 | 16.0 | 19.0 | 4 | 22.20 |

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

| ISO | P | | | | | | | | | | M | | | | K | | | | | | |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|-----|-------------------|-----|-------------|-----|--------------------|-----|----------------------|-----|---|
| | Нелегированная сталь | | | | | Низколегирован. сталь | | | | | Высоколегир. сталь | | Нержавеющая сталь | | Серый чугун | | Nodular Литые Iron | | Malleable Литые Iron | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| HB | 60 | 100 | 75 | 90 | 130 | 110 | 90 | 100 | | | 200 | 280 | 250 | 350 | 320 | 400Rm | 1050Rm | 550 | 630 | 400 | 550 | |
| Recommended | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

◎ : Отлично ○ : Хорошо

| ISO | P | | | | | | | | | | M | | | | K | | | | | | |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|-----|-------------------|-----|-------------|-----|--------------------|-----|----------------------|-----|---|
| | Нелегированная сталь | | | | | Низколегирован. сталь | | | | | Высоколегир. сталь | | Нержавеющая сталь | | Серый чугун | | Nodular Литые Iron | | Malleable Литые Iron | | |
| 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 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

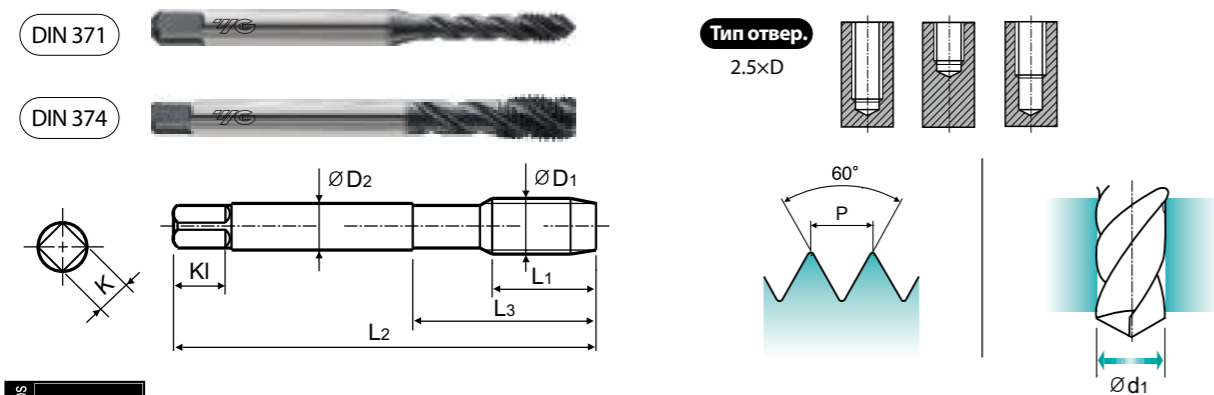
| ISO | N | | | | | S | | | | | H | | | | | | | | | | | |
|-------------|-------------------|-----|---------------------------|----|-----|--------------------------------------|----|-----------------------|----|----|-------------------------|-----|-----|------------------|-----|------------------|--------|----------------|----------------|-----|-----|---|
| | 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| HB | 60 | 100 | 75 | 90 | 130 | 110 | 90 | 100 | | | 200 | 280 | 250 | 350 | 320 | 400Rm | 1050Rm | 550 | 630 | 400 | 550 | |
| Recommended | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

- ▶ Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- ▶ Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



Material groups: **MU** HSS PM DIN 371/374 2BX 60° C R45 X Coating с.1194

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 | | X-покрытие | L1 | L2 | L3 | ØD2 | K | KI | Z | Ød1 |
| #4 | - 48 UNF | TRE33182GS | 5.1 | 56.0 | 18.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 2 | 2.40 |
| #5 | - 44 UNF | TRE33222GS | 5.1 | 56.0 | 18.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 3 | 2.70 |
| #6 | - 40 UNF | TRE33262GS | 6.4 | 56.0 | 20.0 | 4.0 | 3.0 | 6.0 | 3 | 2.90 |
| #8 | - 36 UNF | TRE33302GS | 6.4 | 63.0 | 21.0 | 4.5 | 3.4 | 6.0 | 3 | 3.50 |
| #10 | - 32 UNF | TRE33342GS | 8.5 | 70.0 | 25.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 4.10 |
| #12 | - 28 UNF | TRE33382GS | 8.5 | 80.0 | 30.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 4.60 |
| 1/4 | - 28 UNF | TRE33422GS | 10.2 | 80.0 | 30.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 5.50 |
| 5/16 | - 24 UNF | TRE33462GS | 10.6 | 90.0 | 35.0 | 8.0 | 6.2 | 9.0 | 3 | 6.90 |
| 3/8 | - 24 UNF | TRE33502GS | 10.6 | 100.0 | 39.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 8.50 |
| 7/16 | - 20 UNF | TRE33542GS | 12.7 | 100.0 | 40.0 | 8.0 | 6.2 | 9.0 | 3 | 9.90 |
| 1/2 | - 20 UNF | TRE33582GS | 12.7 | 100.0 | 40.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 11.50 |
| 9/16 | - 18 UNF | TRE33622GS | 14.2 | 100.0 | 40.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 12.90 |
| 5/8 | - 18 UNF | TRE33662GS | 14.2 | 100.0 | 40.0 | 12.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 14.50 |
| 3/4 | - 16 UNF | TRE33722GS | 15.9 | 110.0 | 44.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 4 | 17.50 |
| 7/8 | - 14 UNF | TRE33762GS | 18.2 | 125.0 | 50.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 4 | 20.50 |
| 1 | - 12 UNF | TRE33802GS | 21.2 | 140.0 | 54.0 | 20.0 | 16.0 | 19.0 | 4 | 23.20 |

▶ DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1)

© : Отлично ○ : Хорошо

| ISO | P | | | | | | | | | | M | | | | K | | | | | |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|-----|-------------------|-----|-------------|-----|--------------------|-----|----------------------|-----|
| | Нелегированная сталь | | | | | Низколегирован. сталь | | | | | Высоколегир. сталь | | Нержавеющая сталь | | Серый чугуn | | Nodular Литые iron | | Malleable Литые iron | |
| 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 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

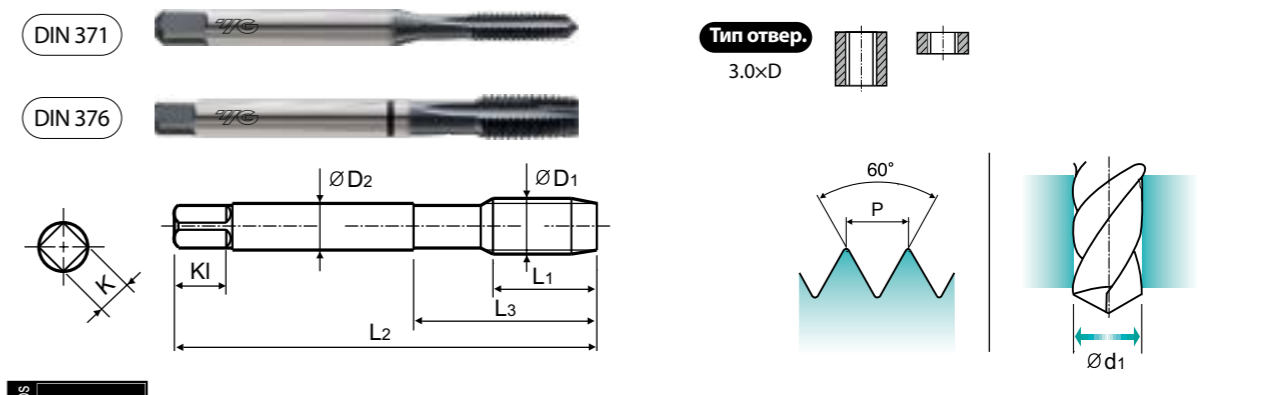
| ISO | N | | | | | S | | | | | H | | | | | | | | | | |
|-------------|-------------------|-----|---------------------------|----|-----|--------------------------------------|----|-----|----|----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-------------------------|--------|------------------|-----|------------------|----------------|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

M

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

- ▶ Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- ▶ Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



Material groups: **MU** HSS PM DIN 371/376 6HX 60° B X Coating с.1194

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 | X-покрытие | L1 | L2 | L3 | ØD2 | K | KI | Z | Ød1 |
| M2 | x 0.4 | TRJ15136GS | 8.0 | 45.0 | 13.0 | 2.8 | 2.1 | 5.0 | 2 | 1.6 |
| M2.5 | x 0.45 | TRJ15176GS | 9.0 | 50.0 | 15.0 | 2.8 | 2.1 | 5.0 | 2 | 2.1 |
| M3 | x 0.5 | TRJ15206GS | 11.0 | 56.0 | 18.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 3 | 2.5 |
| M3.5 | x 0.6 | TRJ15226GS | 12.0 | 56.0 | 20.0 | 4.0 | 3.0 | 6.0 | 3 | 2.9 |
| M4 | x 0.7 | TRJ15246GS | 13.0 | 63.0 | 21.0 | 4.5 | 3.4 | 6.0 | 3 | 3.3 |
| M5 | x 0.8 | TRJ15286GS | 15.0 | 70.0 | 25.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 4.2 |
| M6 | x 1.0 | TRJ15316GS | 17.0 | 80.0 | 30.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 5.0 |
| M7 | x 1.0 | TRJ15346GS | 17.0 | 80.0 | 30.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 6.0 |
| M8 | x 1.25 | TRJ15366GS | 20.0 | 90.0 | 35.0 | 8.0 | 6.2 | 9.0 | 3 | 6.8 |
| M9 | x 1.25 | TRJ15396GS | 20.0 | 90.0 | 35.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 7.8 |
| M10 | x 1.5 | TRJ15426GS | 22.0 | 100.0 | 39.0 | 10.0 | 8.0 | 11.0 | 3 | 8.5 |
| M12 | x 1.75 | TRJ15506GS | 24.0 | 110.0 | 44.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 10.3 |
| M14 | x 2.0 | TRJ15546GS | 26.0 | 110.0 | 44.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 12.0 |
| M16 | x 2.0 | TRJ15606GS | 27.0 | 110.0 | 44.0 | 12.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 14.0 |
| M18 | x 2.5 | TRJ15656GS | 30.0 | 125.0 | 50.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 3 | 15.5 |
| M20 | x 2.5 | TRJ15706GS | 32.0 | 140.0 | 54.0 | 16.0 | 12.0 | 15.0 | 3 | 17.5 |
| M22 | x 2.5 | TRJ15746GS | 32.0 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 3 | 19.5 |
| M24 | x 3.0 | TRJ15786GS | 34.0 | 160.0 | 60.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 3 | 21.0 |

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M12~M24)

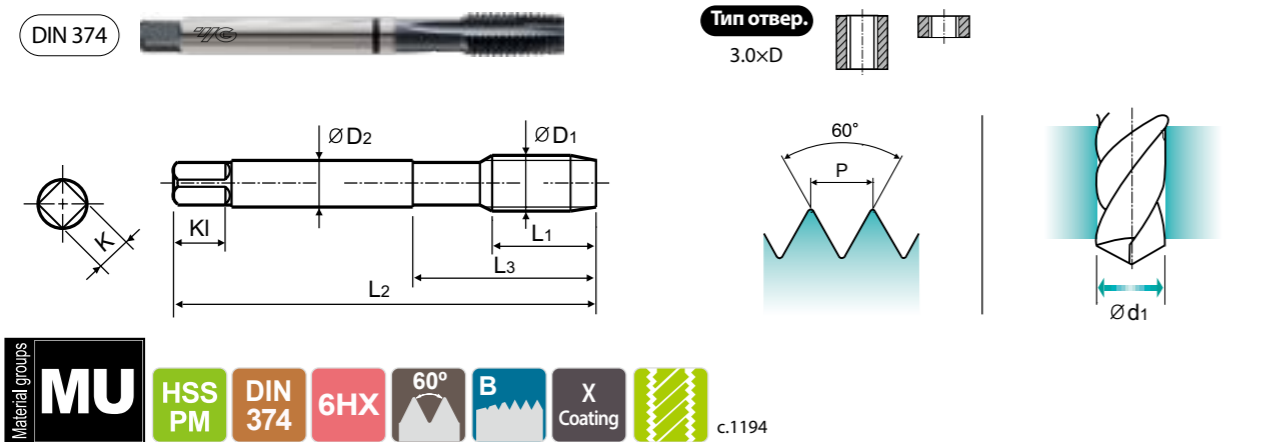
© : Отлично ○ : Хорошо

| ISO | P | | | | | | | | | | M | | | | K | | | | | |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|-----|-------------------|-----|-------------|-----|--------------------|-----|----------------------|-----|
| | Нелегированная сталь | | | | | Низколегирован. сталь | | | | | Высоколегир. сталь | | Нержавеющая сталь | | Серый чугуn | | Nodular Литые iron | | Malleable Литые iron | |
| 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. 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 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 15 | 30 | 25 | 38 | 34 | 55 | 60 | 40 | 42 | 41 | 55 |
| HB | 60 | 100 | 75 | 90 | 130 | 110 | 90 | 100 | | | 200 | 280 | 250 | 350 | 320 | 400Rm | 1050Rm | 550 | 630 | 400 | 550 |
| Recommended | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

MF **ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13**
Машинные метчики

- ▶ Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- ▶ Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



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 | X-покрытие | L1 | L2 | L3 | ØD2 | K | KI | Z | Ød1 |
| M4 x 0.5 | | TRJ16256GS | 10.0 | 63.0 | 21.0 | 2.8 | 2.1 | 5.0 | 3 | 3.5 |
| M4 x 0.35 | | TRJ16696GS | 10.0 | 63.0 | 21.0 | 2.8 | 2.1 | 5.0 | 3 | 3.7 |
| M5 x 0.5 | | TRJ16296GS | 11.0 | 70.0 | 25.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 3 | 4.5 |
| M6 x 0.75 | | TRJ16326GS | 13.0 | 80.0 | 30.0 | 4.5 | 3.4 | 6.0 | 3 | 5.3 |
| M6 x 0.5 | | TRJ16336GS | 13.0 | 80.0 | 30.0 | 4.5 | 3.4 | 6.0 | 3 | 5.5 |
| M8 x 1.0 | | TRJ16376GS | 17.0 | 90.0 | 36.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 7.0 |
| M8 x 0.75 | | TRJ16386GS | 14.0 | 80.0 | 30.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 7.3 |
| M9 x 1.0 | | TRJ16406GS | 20.0 | 90.0 | 36.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 8.0 |
| M9 x 0.75 | | TRJ16416GS | 17.0 | 80.0 | 36.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 8.3 |
| M10 x 1.25 | | TRJ16436GS | 22.0 | 100.0 | 40.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 8.8 |
| M10 x 1.0 | | TRJ16446GS | 18.0 | 90.0 | 36.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 9.0 |
| M10 x 0.75 | | TRJ16456GS | 18.0 | 90.0 | 36.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 9.3 |
| M12 x 1.5 | | TRJ16516GS | 22.0 | 100.0 | 40.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 10.5 |
| M12 x 1.25 | | TRJ16526GS | 22.0 | 100.0 | 40.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 10.8 |
| M12 x 1.0 | | TRJ16536GS | 18.0 | 100.0 | 40.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 11.0 |
| M14 x 1.5 | | TRJ16556GS | 22.0 | 100.0 | 40.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 12.5 |
| M14 x 1.25 | | TRJ16566GS | 22.0 | 100.0 | 40.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 12.8 |
| M14 x 1.0 | | TRJ16576GS | 18.0 | 100.0 | 40.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 13.0 |
| M16 x 1.5 | | TRJ16616GS | 22.0 | 100.0 | 40.0 | 12.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 14.5 |
| M16 x 1.0 | | TRJ16626GS | 18.0 | 100.0 | 40.0 | 12.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 15.0 |

▶ ДАЛЕЕ

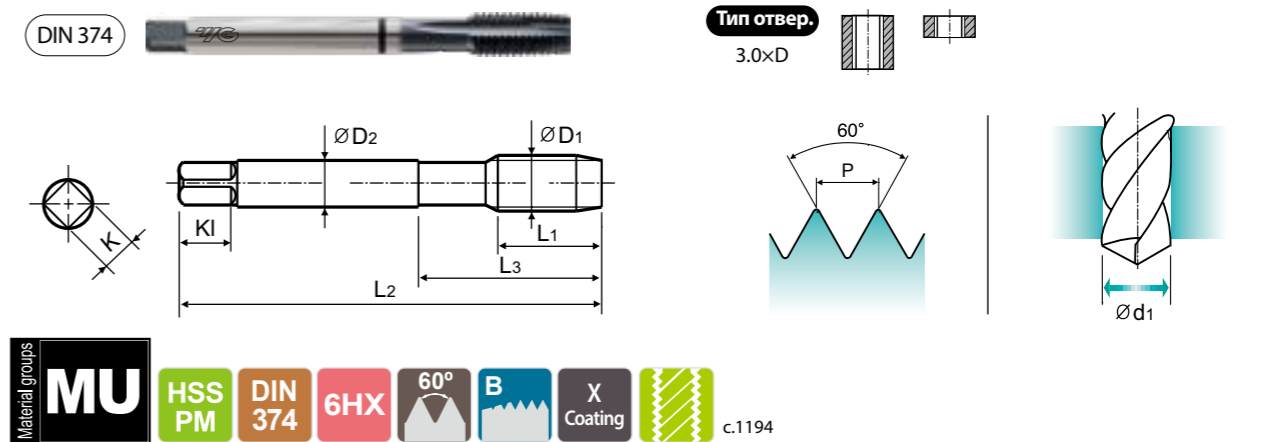
◎ : Отлично ○ : Хорошо

| ISO | P | | | | | | | | | | M | | | | K | | | | | |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|-----|-------------------|-----|-------------|-----|--------------------|-----|----------------------|-----|
| | Нелегированная сталь | | | | | Низколегирован. сталь | | | | | Высоколегир. сталь | | Нержавеющая сталь | | Серый чугуn | | Nodular Литые iron | | Malleable Литые iron | |
| 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. 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 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | 32 | 33 | 34 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 |
| HB | 60 | 100 | 75 | 90 | 130 | 110 | 90 | 100 | | | 200 | 280 | 250 | 350 | 320 | 400Rm | 1050Rm | 550 | 630 | 400 | 550 |
| Recommended | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |

MF **ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13**
Машинные метчики

- ▶ Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- ▶ Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



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 | X-покрытие | L1 | L2 | L3 | ØD2 | K | KI | Z | Ød1 |
| M18 x 2.0 | | TRJ16666GS | 26.0 | 125.0 | 50.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 3 | 16.0 |
| M18 x 1.5 | | TRJ16676GS | 25.0 | 110.0 | 44.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 3 | 16.5 |
| M18 x 1.0 | | TRJ16686GS | 20.0 | 110.0 | 44.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 3 | 17.0 |
| M20 x 2.0 | | TRJ16716GS | 27.0 | 140.0 | 54.0 | 16.0 | 12.0 | 15.0 | 3 | 18.0 |
| M20 x 1.5 | | TRJ16726GS | 25.0 | 125.0 | 50.0 | 16.0 | 12.0 | 15.0 | 3 | 18.5 |
| M20 x 1.0 | | TRJ16736GS | 20.0 | 125.0 | 50.0 | 16.0 | 12.0 | 15.0 | 3 | 19.0 |
| M22 x 2.0 | | TRJ16756GS | 27.0 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 3 | 20.0 |
| M22 x 1.5 | | TRJ16766GS | 25.0 | 125.0 | 50.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 3 | 20.5 |
| M22 x 1.0 | | TRJ16776GS | 20.0 | 125.0 | 50.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 3 | 21.0 |
| M24 x 2.0 | | TRJ16796GS | 27.0 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 3 | 22.0 |
| M24 x 1.5 | | TRJ16806GS | 27.0 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 3 | 22.5 |
| M24 x 1.0 | | TRJ16816GS | 20.0 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 3 | 23.0 |

◎ : Отлично ○ : Хорошо

| ISO | P | | | | | | | | | | M | | | | K | | | | | |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|-----|-------------------|-----|-------------|-----|--------------------|-----|----------------------|-----|
| | Нелегированная сталь | | | | | Низколегирован. сталь | | | | | Высоколегир. сталь | | Нержавеющая сталь | | Серый чугуn | | Nodular Литые iron | | Malleable Литые iron | |
| 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 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |

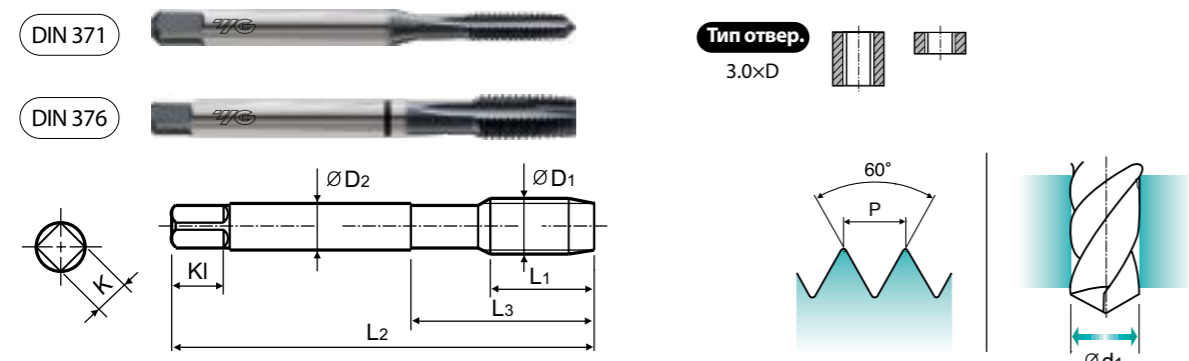
| ISO | N | | | | | S | | | | | H | | | | | | | | | | |
|-------------|-------------------|-----|---------------------------|----|-----|--------------------------------------|----|-----------------------|----|----|-------------------------|-----|-----|------------------|-----|------------------|----------------|----------------|-----|-----|-----|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

UNC

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

Машинные метчики

- ▶ Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- ▶ Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



Material groups: **MU** **HSS PM** **DIN 371/376** **2BX** **60°** **B** **X Coating** c.1194

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 | | X-покрытие | L1 | L2 | L3 | ØD2 | K | KI | Z | Ød1 |
| #4 | - 40 UNC | TRJ17162GS | 11.0 | 56.0 | 18.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 2 | 2.30 |
| #5 | - 40 UNC | TRJ17202GS | 11.0 | 56.0 | 18.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 3 | 2.60 |
| #6 | - 32 UNC | TRJ17242GS | 12.0 | 56.0 | 20.0 | 4.0 | 3.0 | 6.0 | 3 | 2.80 |
| #8 | - 32 UNC | TRJ17282GS | 13.0 | 63.0 | 21.0 | 4.5 | 3.4 | 6.0 | 3 | 3.40 |
| #10 | - 24 UNC | TRJ17322GS | 15.0 | 70.0 | 25.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 3.90 |
| #12 | - 24 UNC | TRJ17362GS | 16.0 | 80.0 | 30.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 4.50 |
| 1/4 | - 20 UNC | TRJ17402GS | 17.0 | 80.0 | 30.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 5.10 |
| 5/16 | - 18 UNC | TRJ17442GS | 20.0 | 90.0 | 35.0 | 8.0 | 6.2 | 9.0 | 3 | 6.60 |
| 3/8 | - 16 UNC | TRJ17482GS | 22.0 | 100.0 | 39.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 8.00 |
| 7/16 | - 14 UNC | TRJ17522GS | 22.0 | 100.0 | 40.0 | 8.0 | 6.2 | 9.0 | 3 | 9.40 |
| 1/2 | - 13 UNC | TRJ17562GS | 25.0 | 110.0 | 44.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 10.80 |
| 9/16 | - 12 UNC | TRJ17602GS | 26.0 | 110.0 | 44.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 12.20 |
| 5/8 | - 11 UNC | TRJ17642GS | 27.0 | 110.0 | 44.0 | 12.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 13.60 |
| 3/4 | - 10 UNC | TRJ17702GS | 30.0 | 125.0 | 50.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 3 | 16.50 |
| 7/8 | - 9 UNC | TRJ17742GS | 32.0 | 140.0 | 54.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 3 | 19.50 |
| 1 | - 8 UNC | TRJ17782GS | 36.0 | 160.0 | 60.0 | 20.0 | 16.0 | 19.0 | 3 | 22.20 |

▶ DIN371 (#4~3/8) и DIN376 (7/16~1)

© : Отлично ○ : Хорошо

| ISO | P | | | | | | | | | | M | | | | K | | | | | |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|-----|-------------------|-----|-------------|-----|--------------------|-----|----------------------|-----|
| | Нелегированная сталь | | | | | Низколегирован. сталь | | | | | Высоколегир. сталь | | Нержавеющая сталь | | Серый чугуn | | Nodular Литые Iron | | Malleable Литые Iron | |
| 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 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

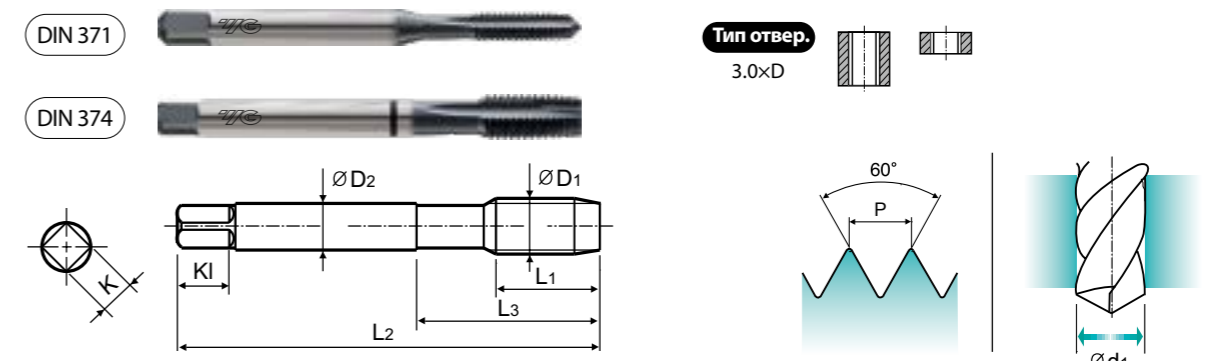
| ISO | N | | | | S | | | | | H | | | | | | | | | | | |
|-------------|-------------------|-----|---------------------------|----|--------------------------------------|-----|----|-----------------------|----|-------------------------|-----|-----|------------------|-----|------------------|-------|----------------|-----|----------------|-----|-----|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

UNF

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

- ▶ Высокая эффективность при работе с различными пластичными материалами
- ▶ Специальная геометрия для предотвращения образования слишком большой резьбы и уменьшения проблем с калибровкой



Material groups: **MU** **HSS PM** **DIN 371/374** **2BX** **60°** **B** **X Coating** c.1194

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 | | X-покрытие | L1 | L2 | L3 | ØD2 | K | KI | Z | Ød1 |
| #4 | - 48 UNF | TRJ18182GS | 11.0 | 56.0 | 18.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 2 | 2.40 |
| #5 | - 44 UNF | TRJ18222GS | 11.0 | 56.0 | 18.0 | 3.5 | 2.7 | 6.0 | 3 | 2.70 |
| #6 | - 40 UNF | TRJ18262GS | 12.0 | 56.0 | 20.0 | 4.0 | 3.0 | 6.0 | 3 | 2.90 |
| #8 | - 36 UNF | TRJ18302GS | 13.0 | 63.0 | 21.0 | 4.5 | 3.4 | 6.0 | 3 | 3.50 |
| #10 | - 32 UNF | TRJ18342GS | 15.0 | 70.0 | 25.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 4.10 |
| #12 | - 28 UNF | TRJ18382GS | 16.0 | 80.0 | 30.0 | 6.0 | 4.9 | 8.0 | 3 | 4.60 |
| 1/4 | - 28 UNF | TRJ18422GS | 17.0 | 80.0 | 30.0 | 7.0 | 5.5 | 8.0 | 3 | 5.50 |
| 5/16 | - 24 UNF | TRJ18462GS | 17.0 | 90.0 | 35.0 | 8.0 | 6.2 | 9.0 | 3 | 6.90 |
| 3/8 | - 24 UNF | TRJ18502GS | 18.0 | 100.0 | 39.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 8.50 |
| 7/16 | - 20 UNF | TRJ18542GS | 22.0 | 100.0 | 40.0 | 8.0 | 6.2 | 9.0 | 3 | 9.90 |
| 1/2 | - 20 UNF | TRJ18582GS | 22.0 | 100.0 | 40.0 | 9.0 | 7.0 | 10.0 | 3 | 11.50 |
| 9/16 | - 18 UNF | TRJ18622GS | 22.0 | 100.0 | 40.0 | 11.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 12.90 |
| 5/8 | - 18 UNF | TRJ18662GS | 22.0 | 100.0 | 40.0 | 12.0 | 9.0 | 12.0 | 3 | 14.50 |
| 3/4 | - 16 UNF | TRJ18722GS | 25.0 | 110.0 | 44.0 | 14.0 | 11.0 | 14.0 | 3 | 17.50 |
| 7/8 | - 14 UNF | TRJ18762GS | 26.0 | 125.0 | 50.0 | 18.0 | 14.5 | 17.0 | 3 | 20.50 |
| 1" | - 12 UNF | TRJ18802GS | 28.0 | 140.0 | 54.0 | 20.0 | 16.0 | 19.0 | 3 | 23.20 |

▶ DIN371 (#4~3/8) и DIN374 (7/16~1)

© : Отлично ○ : Хорошо

| ISO | P | | | | | | | | | | M | | | | K | | | | | |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|-----|-------------------|-----|-------------|-----|--------------------|-----|----------------------|-----|
| | Нелегированная сталь | | | | | Низколегирован. сталь | | | | | Высоколегир. сталь | | Нержавеющая сталь | | Серый чугуn | | Nodular Литые Iron | | Malleable Литые Iron | |
| 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. 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 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 15 | 30 | 25 | 38 | 34 | 55 | 60 | 42 | 42 | 55 | 55 |
| HB | 60 | 100 | 75 | 90 | 130 | 110 | 90 | 100 | | | 200 | 280 | 250 | 350 | 320 | 400Rm | 1050Rm | 550 | 630 | 400 | 550 |
| 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

| | | | | | TRE30, TRE31, TRE32 TRE33, TRE34 | TRJ15, TRJ16 TRJ17, TRJ18 |
|-----|----------|---------------------------|--------------------------------------|-----|-------------------------------------|------------------------------|
| ISO | VDI 3323 | Материал | HB | HRc | Vc (м/мин) | |
| P | 1 | Нелегированная сталь | 125 | | 5-20 | 15-45 |
| | 2 | | 190 | 13 | 10-50 | 10-55 |
| | 3 | | 250 | 25 | 10-50 | 10-55 |
| | 4 | | 270 | 28 | 15-40 | 15-50 |
| | 5 | | 300 | 32 | 15-40 | 15-50 |
| | 6 | Низколегирован. сталь | 180 | 10 | 8-30 | 8-30 |
| | 7 | | 275 | 29 | 8-30 | 8-30 |
| | 8 | | 300 | 32 | 8-30 | 8-30 |
| | 9 | | 350 | 38 | 8-30 | 8-30 |
| | 10 | Высоколегир. сталь | 200 | 15 | 8-30 | 8-30 |
| | 11 | | 325 | 35 | 8-30 | 8-30 |
| M | 12 | Нержавеющая сталь | 200 | 15 | 5-15 | 8-20 |
| | 13 | | 240 | 23 | 5-15 | 8-20 |
| | 14 | | 180 | 10 | 5-15 | 8-20 |
| K | 15 | Серый чугун | 180 | 10 | 15-35 | 15-35 |
| | 16 | | 260 | 26 | 15-35 | 15-35 |
| | 17 | Высокопрочный чугун | 160 | 3 | 15-35 | 15-35 |
| | 18 | | 250 | 25 | 15-35 | 15-35 |
| N | 21 | Алюминиевый сплав | 60 | | 15-35 | 15-35 |
| | 22 | | 100 | | 15-35 | 15-35 |
| | 23 | Алюминиево-литиевый сплав | 75 | | 15-35 | 15-35 |
| | 24 | | 90 | | 15-35 | 15-35 |
| | 25 | | 130 | | 15-35 | 15-35 |
| | 26 | | Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь) | 110 | | 15-35 |
| | 27 | 90 | | | 15-35 | 15-35 |
| | 28 | 100 | | | 15-35 | 15-35 |