YG

К лучшему через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

- **Для обработки чугуна и похожих по свойствам материалов**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

YG НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

Для обработки чугуна и похожих по свойствам материалов

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1363

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное				
МАТЕРИАЛ			ТВ. СПЛАВ	HSS-E			
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	C	C	C
ТИП КАНАВКИ			Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка	Прямая канавка
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-	-	-	-
СЕРИЯ	M	DIN371/376	T0993 (с.1355)	TE821 (с.1356)	TD821 (с.1357)	TI821 (с.1358)	TY821 (с.1359)
		DIN352					
		DIN357/LONG					
	MF	DIN374		TE403 (с.1360)			
		DIN2181					
	UNC	DIN371/376		TE434 (с.1361)			
		DIN351					
	UNF	DIN371/374		TE454 (с.1362)			
		DIN2181					
	BSW	DIN2182/2183					
		DIN351					
	G(BSP)	DIN5156/5157					
	EG-M	DIN371/376					
	EG-UNC	DIN371/376					
	EG-UNF	DIN371/374					
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	Nitride	TiN	TiCN	TiAlN
МОДЕЛЬ							

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		HB	HRc	Без покрытия	Nitride	TiN	TiCN	TiAlN
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	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	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110						
	27		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	15					
	32			Состаренная	280	30					
	33		Ni или Co Основа	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					

YG

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

T0993 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

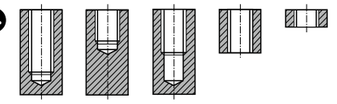
Машинные метчики

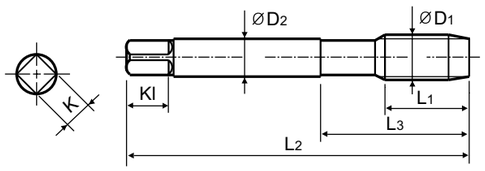
▶ Твердосплавные метчики обладают длительным сроком службы, по сравнению с метчиками из быстрорежущей стали, благодаря более высокой твердости. Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния

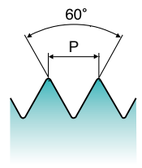
DIN 371

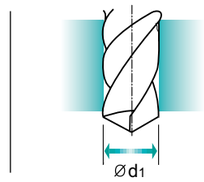
DIN 376

Тип отвер. 2.0×D









Material groups **GG** | CARBIDE | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Bright с.1363

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
M3	×0.5	**T0993206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	×0.6	**T0993226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	×0.7	**T0993246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	×0.8	**T0993286**	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6	×1	**T0993316**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M8	×1.25	**T0993366**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M10	×1.5	**T0993426**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	×1.75	**T0993506**	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	×2	**T0993546**	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	×2	**T0993606**	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	×2.5	**T0993656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	×2.5	**T0993706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M20)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	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	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		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			
Материал	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended			◎		◎															◎	

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TE821 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

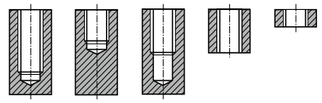
Машинные метчики

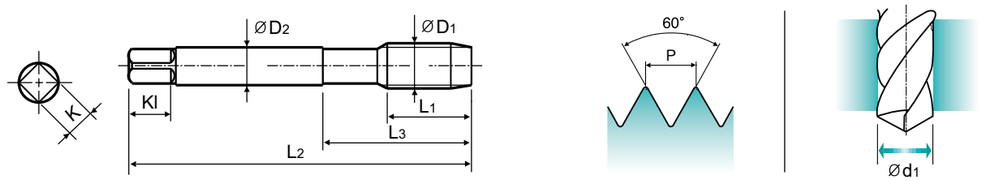
▶ Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния

DIN 371

DIN 376

Тип отвер.
2.0×D





Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Nitride | с.1363

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	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TE821136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TE821156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TE821196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TE821176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TE821496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TE821206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TE821226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TE821246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TE821266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TE821286**	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6	× 1	**TE821316**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M7	× 1	**TE821346**	17	80	30	7	5.5	8	4	6
M8	× 1.25	**TE821366**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M9	× 1.25	**TE821396**	20	90	35	9	7	10	4	7.8
M10	× 1.5	**TE821426**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M11	× 1.5	**TE821466**	22	100	40	8	6.2	9	4	9.5
M12	× 1.75	**TE821506**	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	**TE821546**	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	**TE821606**	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	**TE821656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TE821706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TE821746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TE821786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TE821866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TE821946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	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	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		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		
Материал	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TD821 СЕРИЯ

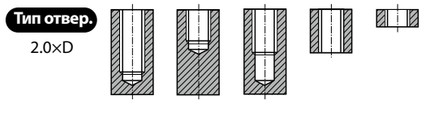
M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

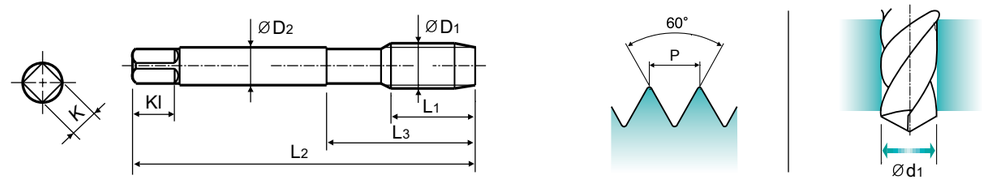
▶ Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния

DIN 371

DIN 376



Тип отвер.
2.0×D



Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiN | с.1363

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	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TD821136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TD821156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TD821196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TD821176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TD821496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TD821206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TD821226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TD821246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TD821266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TD821286**	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6	× 1	**TD821316**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M7	× 1	**TD821346**	17	80	30	7	5.5	8	4	6
M8	× 1.25	**TD821366**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M9	× 1.25	**TD821396**	20	90	35	9	7	10	4	7.8
M10	× 1.5	**TD821426**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M11	× 1.5	**TD821466**	22	100	40	8	6.2	9	4	9.5
M12	× 1.75	**TD821506**	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	**TD821546**	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	**TD821606**	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	**TD821656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TD821706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TD821746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TD821786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TD821866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TD821946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	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	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		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		
Материал	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							◎														

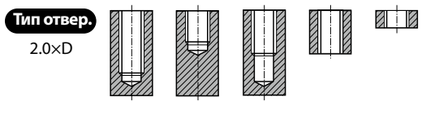
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

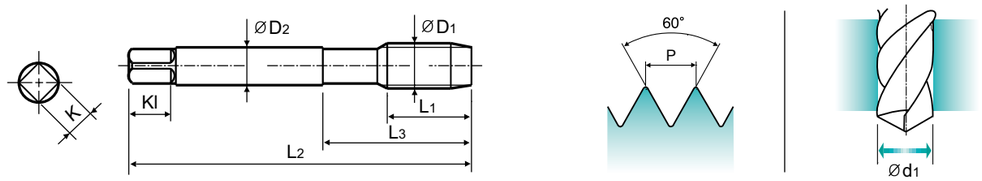
TI821 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния





Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiCN | с.1363

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	TiCN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TI821136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TI821156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TI821196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TI821176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TI821496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TI821206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TI821226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TI821246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TI821266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TI821286**	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6	× 1	**TI821316**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M7	× 1	**TI821346**	17	80	30	7	5.5	8	4	6
M8	× 1.25	**TI821366**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M9	× 1.25	**TI821396**	20	90	35	9	7	10	4	7.8
M10	× 1.5	**TI821426**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M11	× 1.5	**TI821466**	22	100	40	8	6.2	9	4	9.5
M12	× 1.75	**TI821506**	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	**TI821546**	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	**TI821606**	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	**TI821656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TI821706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TI821746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TI821786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TI821866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TI821946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	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	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		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		
Материал	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							◎														

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
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

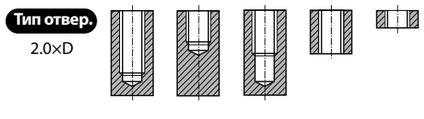
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

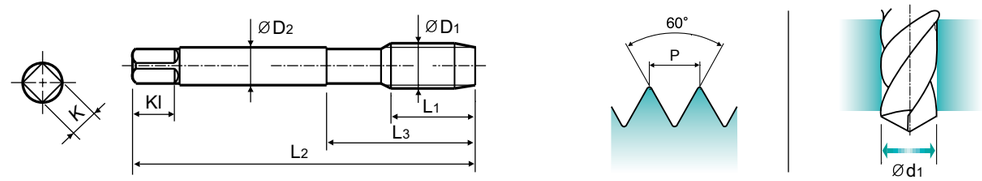
TY821 СЕРИЯ

M ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ПО ISO - DIN 13

Машинные метчики

▶ Подходят для чугуна и алюминия с высоким содержанием кремния





Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiAlN | с.1363

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	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M2	× 0.4	**TY821136**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.6
M2.2	× 0.45	**TY821156**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.75
*M2.3	× 0.4	**TY821196**	8	45	13	2.8	2.1	5	3	1.9
M2.5	× 0.45	**TY821176**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.05
*M2.6	× 0.45	**TY821496**	9	50	15	2.8	2.1	5	3	2.1
M3	× 0.5	**TY821206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	**TY821226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	**TY821246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	**TY821266**	14	70	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	**TY821286**	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6	× 1	**TY821316**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M7	× 1	**TY821346**	17	80	30	7	5.5	8	4	6
M8	× 1.25	**TY821366**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M9	× 1.25	**TY821396**	20	90	35	9	7	10	4	7.8
M10	× 1.5	**TY821426**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M11	× 1.5	**TY821466**	22	100	40	8	6.2	9	4	9.5
M12	× 1.75	**TY821506**	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	**TY821546**	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	× 2	**TY821606**	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	**TY821656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TY821706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5
M22	× 2.5	**TY821746**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
M24	× 3	**TY821786**	34	160	60	18	14.5	17	4	21
M27	× 3	**TY821866**	36	160	60	20	16	19	4	24
M30	× 3.5	**TY821946**	40	180	70	22	18	21	4	26.5

▶ DIN 371(M2~M10) и DIN 376(M11~M30)

▶ * По DIN, а не ISO

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	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	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		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		
Материал	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							◎														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TE403 СЕРИЯ

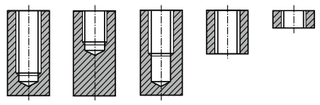
MF — ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ ПО ISO - DIN13

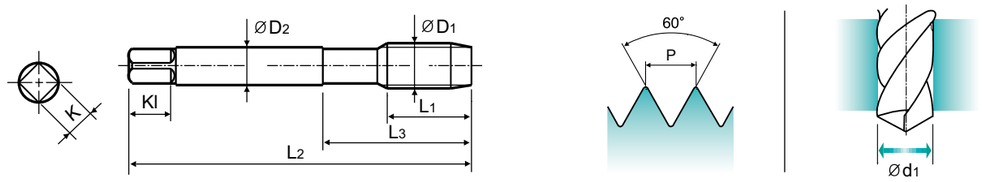
Машинные метчики

▶ Подходит для нарезания резьбы по чугуну и подобным материалам благодаря азотированному покрытию (NI)

DIN 374

Тип отвер. 2.0×D





Material groups **GG** | HSS-E | DIN 374 | 6HX | 60° | C | Nitride | с.1363

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	Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.5	**TE403256**	10	63	21	2.8	2.1	5	3	3.5
M5	× 0.5	**TE403296**	11	70	25	3.5	2.7	6	4	4.5
M6	× 0.75	**TE403326**	13	80	30	4.5	3.4	6	4	5.2
M6	× 0.5	**TE403336**	13	80	30	4.5	3.4	6	4	5.5
M7	× 0.75	**TE403356**	14	80	30	5.5	4.3	7	4	6.2
M8	× 1	**TE403376**	17	90	36	6	4.9	8	4	7
M8	× 0.75	**TE403386**	14	80	30	6	4.9	8	4	7.2
M10	× 1.25	**TE403436**	22	100	40	7	5.5	8	4	8.8
M10	× 1	**TE403446**	18	90	36	7	5.5	8	4	9
M10	× 0.75	**TE403456**	18	90	36	7	5.5	8	4	9.2
M12	× 1.5	**TE403516**	22	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	× 1.25	**TE403526**	22	100	40	9	7	10	4	10.8
M12	× 1	**TE403536**	18	100	40	9	7	10	4	11
M14	× 1.5	**TE403556**	22	100	40	11	9	12	4	12.5
M14	× 1.25	**TE403566**	22	100	40	11	9	12	4	12.8
M16	× 1.5	**TE403616**	22	100	40	12	9	12	4	14.5
M18	× 1.5	**TE403676**	25	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TE403726**	25	125	50	16	12	15	4	18.5
M22	× 1.5	**TE403766**	25	125	50	18	14.5	17	4	20.5
M24	× 1.5	**TE403806**	27	140	54	18	14.5	17	4	22.5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	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	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		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		
Материал	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TE434 СЕРИЯ

UNC — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ

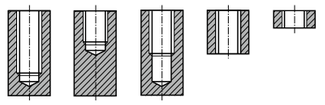
Машинные метчики

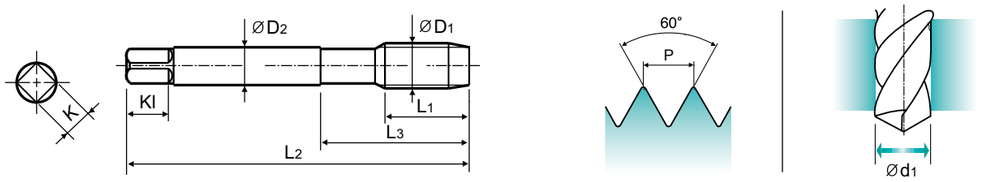
▶ Подходит для нарезания резьбы по чугуну и подобным материалам благодаря азотированному покрытию (NI)

DIN 371

DIN 376

Тип отвер. 2.0×D





Material groups **GG** | HSS-E | DIN 371/376 | 2BX | 60° | C | Nitride | с.1363

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		Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
#4	- 40UNC	**TE434162**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.3
#5	- 40UNC	**TE434202**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.6
#6	- 32UNC	**TE434242**	12	56	20	4	3	6	3	2.85
#8	- 32UNC	**TE434282**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10	- 24UNC	**TE434322**	15	70	25	6	4.9	8	3	3.9
#12	- 24UNC	**TE434362**	16	80	30	6	4.9	8	3	4.5
1/4	- 20UNC	**TE434402**	17	80	30	7	5.5	8	4	5.2
5/16	- 18UNC	**TE434442**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.6
3/8	- 16UNC	**TE434482**	22	100	39	9	7	10	4	8
7/16	- 14UNC	**TE434522**	22	100	40	8	6.2	9	4	9.4
1/2	- 13UNC	**TE434562**	25	110	44	9	7	10	4	10.75
9/16	- 12UNC	**TE434602**	26	110	44	11	9	12	4	12.25
5/8	- 11UNC	**TE434642**	27	110	44	12	9	12	4	13.5
3/4	- 10UNC	**TE434702**	30	125	50	14	11	14	4	16.5
7/8	- 9UNC	**TE434742**	32	140	54	18	14.5	17	4	19.5
1	- 8UNC	**TE434782**	36	160	60	20	16	17	4	22.25
1-1/8	- 7UNC	**TE434822**	40	180	70	22	18	21	4	25

▶DIN 371(#4~3/8) и DIN 376(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	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	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		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		
Материал	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

TE454 СЕРИЯ

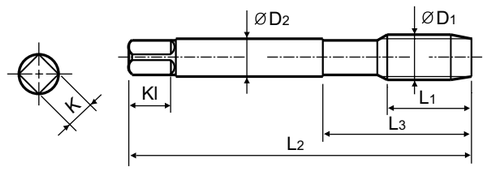
UNF — ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ РЕЗЬБЫ С МЕЛКИМ ШАГОМ

Машинные метчики

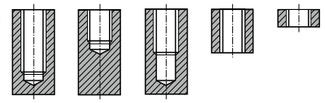
▶ Подходит для нарезания резьбы по чугуну и подобным материалам благодаря азотированному покрытию (NI)

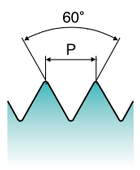
DIN 371

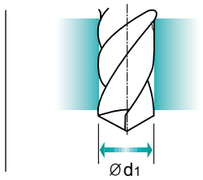
DIN 374



Тип отвер.
2.0×D







Material groups **GG**

HSS-E | DIN 371/374 | 2BX | 60° | C | Nitride

с.1363

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		Ni	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
#4 - 48UNF		TE454182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.4
#5 - 44UNF		TE454222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.7
#6 - 40UNF		TE454262	12	56	20	4	3	6	3	3
#8 - 36UNF		TE454302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.5
#10 - 32UNF		TE454342	15	70	25	6	4.9	8	3	4.1
#12 - 28UNF		TE454382	16	80	30	6	4.9	8	4	4.7
1/4 - 28UNF		TE454422	17	80	30	7	5.5	8	4	5.5
5/16 - 24UNF		TE454462	17	90	35	8	6.2	9	4	6.9
3/8 - 24UNF		TE454502	18	100	39	9	7	10	4	8.5
7/16 - 20UNF		TE454542	22	100	40	8	6.2	9	4	9.9
1/2 - 20UNF		TE454582	22	100	40	9	7	10	4	11.5
9/16 - 18UNF		TE454622	22	100	40	11	9	12	4	12.9
5/8 - 18UNF		TE454662	22	100	40	12	9	12	4	14.5
3/4 - 16UNF		TE454722	25	110	44	14	11	14	4	17.5
7/8 - 14UNF		TE454762	26	125	50	18	14.5	17	4	20.5
1 - 12UNF		TE454802	28	140	54	18	14.5	17	4	23.25
1-1/8 - 12UNF		TE454842	30	150	60	22	18	21	4	26.5

▶DIN 371(#4~3/8) и DIN 374(7/16~1-1/8)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M			K					
Материал	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	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		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		
Материал	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended							○														

МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					T0993	TE821 TE403 TE434 TE454	TD821	TI821	TY821
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)				
K	15	Серый чугун	180	10	10-15	10-15	15-20	15-20	15-20
	16		260	26	5-8	5-8	8-11	8-11	8-11
	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15	10-15	15-20	15-20	15-20
	18		250	25	5-8	5-8	8-11	8-11	8-11
	19	Ковкий чугун	130		10-15	10-15	15-20	15-20	15-20
	20		230	21	5-8	5-8	8-11	8-11	8-11
N	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20				
	25		130		10-15				
	27	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	90			8-12	12-16	12-16	12-16
H	40	Отбелен. чугун	400	42	3-5				