СОДЕРЖАНИЕ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ	ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ **РЕЗЬБОФРЕЗЫ** (с отверстиями для СОЖ или без) Нарезание резьбы большого диаметра высокого качества / доступны с фаской	РЕЗЬБОФРЕЗЫ
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ	**SYNCHRO МЕТЧИКИ** ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (с винт. подточ, с винт./прям. канав., бесструж.) Для высокоскоростного нарезания резьбы на станках с ЧПУ	SYNCHRO МЕТЧИКИ
	PRIME МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (с винт. подточкой, с винт. канавкой) Отличная производительность при работе с различными материалами	PRIME МЕТЧИКИ
	COMBO МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ (с винт. подточкой, с винт. канавкой) Для многоцелевого нарезания резьбы	COMBO МЕТЧИКИ
МАШИННЫЕ И РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	**YG GENERAL МЕТЧИКИ** ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях благодаря геометрии канавки и превосходному отводу стружки	YG GENERAL МЕТЧИКИ
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	**МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ** ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для стали, а также для других материалов, образующих длинную стружку	МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ (ТВ. СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ)	**МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ** ИЗ ТВЕРД. СПЛАВА И БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для обработки закаленных сталей	МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	**YG INOX МЕТЧИКИ** ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для нержавеющих сталей с пластинчатым, неравномерным образованием стружки, где силы резания выше	МЕТЧИКИ YG INOX
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ (ТВ. СПЛАВ И БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ)	**МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА** ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА И БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для чугуна или аналогичных материалов	МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ	**YG ALU МЕТЧИКИ** ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для деформируемых алюминиевых сплавов, образующих длинную стружку	МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
	YG Ti Ni МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для жаропрочных суперсплавов и титановых сплавов	МЕТЧИКИ YG Ti Ni
	БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для накатки резьбы в отверстиях заготовок из мягких материалов	БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
	ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для использования на гайконарезных станках	ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
	МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для нарезания отверстий в мягких материалах под резьбовую вставку	МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	**МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ** ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Для трубной резьбы по стандарту Витворта (Whitworth)	МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

ТИП	Резьбофрезы без отверстий для СОЖ				Резьбофрезы с отверстиями для СОЖ		
СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ	M	MF	UNC	UNF	M	MF	BSP(G)
ТИП ОТВЕРСТИЯ	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 1.5xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 1.5xD Глухое / Сквозное	-
МАТЕРИАЛ	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ						
ТИП КАНАВКИ	Винтовая						
УГОЛ НАКЛОНА СПИРАЛИ	R15						
СЕРИЯ	L1211 (c.1152)	L1212 (c.1153)	L1213 (c.1154)	L1214 (c.1155)	L4211 (c.1156)	L4212 (c.1157)	L6215 (c.1158)
ПОКРЫТИЕ	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
МОДЕЛЬ							

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	VDI 3323	Material Description	HB	HRc	L1211 (c.1152)	L1212 (c.1153)	L1213 (c.1154)	L1214 (c.1155)	L4211 (c.1156)	L4212 (c.1157)	L6215 (c.1158)
P	1	Non-alloy steel	125		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	2		190	13	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	4		270	28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	6	Low alloy steel	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7		275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9		350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	10	High alloyed steel, and tool steel	200	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	11		325	35	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
M	12	Stainless steel	200	15	○	○	○	○	○	○	○
	13		240	23	○	○	○	○	○	○	○
	14		180	10	○	○	○	○	○	○	○
K	15	Grey cast iron	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	16		260	26	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	17	Nodular Cast Iron	160	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	19	Malleable cast iron	130		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	20		230	21	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
N	21	Aluminum-wrought alloy	60		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	22		100		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	23	Aluminum-cast, alloyed	75		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	24		90		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	25		130		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	26	Copper and Copper Alloys (Bronze / Brass)	110		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	27		90		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	28		100		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	29	Non Metallic Materials			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	30				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
S	31	Heat Resistant Super Alloys	200	15	○	○	○	○	○	○	○
	32		280	30	○	○	○	○	○	○	○
	33		250	25	○	○	○	○	○	○	○
	34		350	38	○	○	○	○	○	○	○
	35		320	34	○	○	○	○	○	○	○
	36	Титановые сплавы	400 Rm		○	○	○	○	○	○	○
	37		1050 Rm		○	○	○	○	○	○	○
H	38	Hardened steel	550	55							
	39		630	60							
	40	Chilled Cast Iron	400	42							
	41	Hardened Cast Iron	550	55							

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

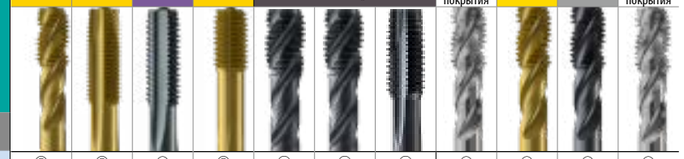
ТИП	Резьбофрезы с отверстиями для СОЖ и фаской					Мелкоразмерные резьбофрезы		Мелкоразмерные резьбофрезы для твердых материалов		Сверло-резьбофрезы с фаской
СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ	M	MF	UNC	UNF	NPT	M	UNC	M	UNC	M
ТИП ОТВЕРСТИЯ	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 1.5xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	-	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное
МАТЕРИАЛ	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ									
ТИП КАНАВКИ	Винтовая					Винтовая		Прямая		Винтовая
УГОЛ НАКЛОНА СПИРАЛИ	R15					R15		-		R25
СЕРИЯ	L4271 (c.1159)	L4272 (c.1160)	L4273 (c.1161)	L4274 (c.1162)	L4276 (c.1163)	L12D1 (c.1164)	L12D3 (c.1165)	L19E1 (c.1166)	L19E3 (c.1167)	L41A1 / L42A1 (c.1168)
ПОКРЫТИЕ	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	AlTiN	AlTiN	Без покрытия / TiAlN
МОДЕЛЬ										

L4271 (c.1159)	L4272 (c.1160)	L4273 (c.1161)	L4274 (c.1162)	L4276 (c.1163)	L12D1 (c.1164)	L12D3 (c.1165)	L19E1 (c.1166)	L19E3 (c.1167)	L41A1 / L42A1 (c.1168)		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				1	P
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				2	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				3	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				4	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				5	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		6	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		7	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		8	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		9	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		10	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		11	
○	○	○	○	○	○	○	○	○		12	M
○	○	○	○	○	○	○	○	○		13	
○	○	○	○	○	○	○	○	○		14	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	15	K
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	16	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	17	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	18	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	19	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	20	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	21	N
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	22	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	23	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	24	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	25	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	26	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	27	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	28	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	29	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	30	
○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		31	S
○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		32	
○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		33	
○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		34	
○	○	○	○	○	○	○	◎	◎		35	
○	○	○	○	○	○	○	○	○		36	
○	○	○	○	○	○	○	○	○		37	
							◎	◎		38	H
							◎	◎		39	
							◎	◎		40	
							◎	◎		41	

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

			SYNCHRO МЕТЧИКИ				PRIME МЕТЧИКИ			COMBO МЕТЧИКИ			
ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	Макс. 2.0xD Вент. Сквозное	Макс. 3.0xD Вент. Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 3.0xD Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое			
МАТЕРИАЛ			HSS-PM				HSS-PM			БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ			
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	B	C	C	C	E	B	C	C	C	C
ТИП КАНАВКИ			Винт. кан.	Винт. подт.	Прямая	Бесструж.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R45	-	-	-	R45	R45	-	R40	R40	R40	R40
СЕРИИ	M	DIN371/376	TTS31 (c.1175)	TTS33 (c.1176)	TKS35 (c.1177)	TTS37 (c.1178)	TRE30 (c.1183)	TRE34 (c.1184)	TRJ15 (c.1189)	TC804 (c.1200)	TD804 (c.1200)	TB804 (c.1200)	TCE05 (c.1202)
		DIN352											
		DIN357/LONG											
	MF	DIN374					TRE31 (c.1185)		TRJ16 (c.1190)	TC844 (c.1207)	TD844 (c.1207)	TB844 (c.1207)	TCE09 (c.1209)
		DIN2181											
	UNC	DIN371/376					TRE32 (c.1187)		TRJ17 (c.1192)	TC824 (c.1217)	TD824 (c.1217)	TB824 (c.1217)	TCE01 (c.1218)
		DIN351											
	UNF	DIN371/374					TRE33 (c.1188)		TRJ18 (c.1193)	TC864 (c.1219)	TD864 (c.1219)	TB864 (c.1219)	TCE02 (c.1220)
		DIN2181											
	BSW	DIN2182/2183											
		DIN351											
	G(BSP)	DIN5156/5157											
	EG-M	DIN371/376											
	EG-UNC	DIN371/376											
	EG-UNF	DIN371/374											
ПОКРЫТИЕ			TiN	TiN	TiCN	TiN	X-coating			Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия
МОДЕЛЬ													

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TTS31 (c.1175)	TTS33 (c.1176)	TKS35 (c.1177)	TTS37 (c.1178)	TRE30 (c.1183)	TRE34 (c.1184)	TRJ15 (c.1189)	TC804 (c.1200)	TD804 (c.1200)	TB804 (c.1200)	TCE05 (c.1202)
P	1	Нелегированная сталь	125		◎	◎	○	◎	○	○	○	○	○	○	○
	2		190	13	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		250	25	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	4		270	28	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5		300	32					◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь	180	10	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7		275	29	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8		300	32					◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9		350	38					○	○	○	◎	◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь	200	15					○	○	○	○	○	○	○
	11		325	35					○	○	○				
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	◎	◎		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	13		240	23	◎	◎		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	14		180	10	○	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
K	15	Серый чугун	180	10	○	○	◎		○	○	○	◎	◎	◎	◎
	16		260	26			◎		○	○	○	◎	◎	◎	◎
	17	Высокопрочный чугун	160	3	◎	◎	◎		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18		250	25			◎		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	130				○								
	20		230	21			○								
N	21	Алюминиевый сплав	60					◎	○	○	○				
	22		100					◎	○	○	○				
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	24		90		◎	◎	○	◎	◎	◎	◎				
	25		130		◎	◎	○	○	○	○	○				
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		◎	◎			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	27		90						◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	28		100		○	○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	29	Неметаллич. материалы													
	30														
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15											
	32		280	30											
	33		250	25											
	34		350	38											
	35		320	34											
	36	Титановые сплавы	400 Rm												
	37		1050 Rm												
H	38	Закаленная сталь	550	55											
	39		630	60											
	40	Отбелен. чугун	400	42											
	41	Закален. чугун	550	55											

COMBO МЕТЧИКИ

Макс. 2.5xD Глухое

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ																		HSS-PM
C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	E	C	C		C
Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.		Винт. кан.
R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R45	R45		
TDE05 (c.1202)	TBE05 (c.1202)	TCE06 (c.1203)	TDE06 (c.1203)	TBE06 (c.1203)	TCE07 (c.1204)	TDE07 (c.1204)	TBE07 (c.1204)	TCE08 (c.1205)	TDE08 (c.1205)	TBE08 (c.1205)	TC804-IC (c.1211)		TC807 (c.1212)	TB744 (c.1214)	TQ744 (c.1214)		M
												TC633 (c.1213)					
TDE09 (c.1209)														TB754 (c.1216)	TQ754 (c.1201)		MF
TDE01 (c.1218)																	UNC
TDE02 (c.1220)																	UNF
																	BSW
																	G(BSP)
																	EG-M
																	EG-UNC
																	EG-UNF
TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	VAP	VAP		
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			1	P
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	2	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			3	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	4	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			5	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	6	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	7	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			8	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			9	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			10	
																11	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	12	M
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	13	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	14	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			15	K
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			16	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			17	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			18	
																19	
																20	
																21	N
																22	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			23	
																24	
																25	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			26	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			27	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	28	
																29	
																30	
																31	S
																32	
																33	
																34	
																35	
																36	
																37	
																38	H
																39	
																40	
																41	

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

COMBO МЕТЧИКИ

Макс. 3.0xD
Сквозное

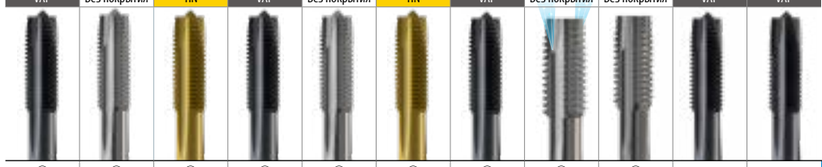
ТИП ОТВЕРСТИЯ									
МАТЕРИАЛ			БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ							
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			B	B	B	B	B	B	B	B
ТИП КАНАВКИ			Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			-	-	-	-	-	-	-	-
СЕРИИ	M	DIN371/376	TC814 (c.1222)	TD814 (c.1222)	TB814 (c.1222)	TCJ05 (c.1223)	TDJ05 (c.1223)	TBJ05 (c.1223)	TCJ06 (c.1224)	TDJ06 (c.1224)
		DIN352								
		DIN357/LONG								
	MF	DIN374	TC854 (c.1227)	TD854 (c.1227)	TB854 (c.1227)	TCJ09 (c.1230)	TDJ09 (c.1230)			
		DIN2181								
	UNC	DIN371/376	TC834 (c.1237)	TD834 (c.1237)	TB834 (c.1237)	TCJ01 (c.1238)	TDJ01 (c.1238)			
		DIN351								
	UNF	DIN371/374	TC874 (c.1239)	TD874 (c.1239)	TB874 (c.1239)	TCJ02 (c.1240)	TDJ02 (c.1240)			
		DIN2181								
	BSW	DIN2182/2183								
		DIN351								
	G(BSP)	DIN5156/5157								
	EG-M	DIN371/376								
	EG-UNC	DIN371/376								
	EG-UNF	DIN371/374								
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN
МОДЕЛЬ										

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN
P	1	Нелегированная сталь	125		○	○	○	○	○	○	○	○
	2		190	13	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	4		270	28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7		275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9		350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь	200	15	○	○	○	○	○	○	○	○
	11		325	35								
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	13		240	23	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	14		180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
K	15	Серый чугун	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	16		260	26	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	17	Высокопрочный чугун	160	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	130									
	20		230	21								
N	21	Алюминиевый сплав	60									
	22		100									
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	24		90									
	25		130									
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	27		90		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	28		100		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	29	Неметаллич. материалы										
	30											
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15								
	32		280	30								
	33		250	25								
	34		350	38								
	35		320	34								
	36	Титановые сплавы	400 Rm									
	37		1050 Rm									
H	38	Закаленная сталь	550	55								
	39		630	60								
	40	Отбелен. чугун	400	42								
	41	Закален. чугун	550	55								

COMBO МЕТЧИКИ

Макс. 3.0xD
Сквозное

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ											HSS-PM		
B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B		
Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.		
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TBJ06 (c.1224)	TCJ07 (c.1225)	TDJ07 (c.1225)	TBJ07 (c.1225)	TCJ08 (c.1226)	TDJ08 (c.1226)	TBJ08 (c.1226)	TC814-IC (c.1232)		TB428 (c.1234)	TQ428 (c.1234)		M	
								TC445 (c.1233)					
									TB438 (c.1236)	TQ438 (c.1235)		MF	
												UNC	
												UNF	
												BSW	
												G(BSP)	
												EG-M	
												EG-UNC	
												EG-UNF	
VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	TiN	VAP	Без покрытия	Без покрытия	VAP	VAP			
													
○	○	○	○	○	○	○	○	○			1		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	2		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			3		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	4		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			5		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	6	P	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	7		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			8		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			9		
○	○	○	○	○	○	○	○	○			10		
											11		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	12		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	13	M	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	14		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			15		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			16		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			17	K	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			18		
											19		
											20		
											21		
											22		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			23		
											24		
											25		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			26	N	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			27		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	28		
											29		
											30		
											31		
											32		
											33		
											34	S	
											35		
											36		
											37		
											38		
											39	H	
											40		
											41		

COMBO НАБОРЫ

Combo Винт. канавка

TB804SET5	TC804SET7
VAP	Без покрытия
5шт.	7шт.

Combo Винт. кан. + Gold-P Сверла

TD804SET7-GLP195

TiN

14шт.

С.1241

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

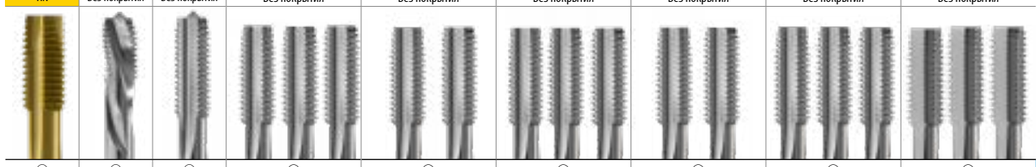
YG GENERAL МЕТЧИКИ

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое			Макс. 3.0xD Сквозное		
МАТЕРИАЛ			БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ					
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	C	B	B	B
ТИП КАНАВКИ			Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	R40	R20	-	-	-
СЕРИИ	M	DIN371/376	TC711 (c.1250)	TD711 (c.1251)	TC517 (c.1259)	TC127 (c.1261)	TD127 (c.1262)	TC227 (c.1271)
		DIN352			TC612 (c.1260)	TC122 (c.1263)		
		DIN357/LONG						
	MF	DIN374	TC411 (c.1252)	TD411 (c.1254)		TC222 (c.1264)	TD222 (c.1266)	
		DIN2181						
	UNC	DIN371/376	TC144 (c.1256)			TC214 (c.1268)		
		DIN351						
	UNF	DIN371/374	TC124 (c.1257)			TC234 (c.1269)		
		DIN2181						
	BSW	DIN2182/2183	TC134 (c.1258)			TC224 (c.1270)		
		DIN351						
	G(BSP)	DIN5156/5157						
	EG-M	DIN371/376						
	EG-UNC	DIN371/376						
	EG-UNF	DIN371/374						
ПОКРЫТИЕ			Без покрытия	TiN	Без покрытия	Без покрытия	TiN	Без покрытия
МОДЕЛЬ								

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc						
P	1	Нелегированная сталь	125		○	○	○	○	○	○
	2		190	13	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	4		270	28	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5		300	32	○	○	○	○	○	○
	6	Низколегирован. сталь	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7		275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8		300	32	○	○	○	○	○	○
	9		350	38						
	10	Высоколегир. сталь	200	15						
	11		325	35						
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	○	○	○	○	○	○
	13		240	23	○	○	○	○	○	○
	14		180	10						
K	15	Серый чугун	180	10						
	16		260	26						
	17	Высокопрочный чугун	160	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	130							
	20		230	21						
N	21	Алюминиевый сплав	60		○	○	○	○	○	○
	22		100							
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		○	○	○	○	○	○
	24		90		○	○	○	○	○	○
	25		130		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		○	○	○	○	○	○
	27		90							
	28		100		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	29	Неметаллич. материалы								
	30									
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15						
	32		280	30						
	33		250	25						
	34		350	38						
	35		320	34						
	36	Титановые сплавы	400 Rm							
	37		1050 Rm							
H	38	Закаленная сталь	550	55						
	39		630	60						
	40	Отбелен. чугун	400	42						
	41	Закален. чугун	550	55						

YG GENERAL МЕТЧИКИ

			Макс. 3.0xD Сквозное		Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное				
			БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ							
			B	C	C	I / II / III	I / III	I / II / III	I / III	I / II / III	I / II / III	I / II / III
			Винт. подт.	Винт. кан.	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая
			-	L20	-	-	-	-	-	-	-	Левосторонние
СЕРИИ	M	DIN371/376	TD227 (c.1272)	TC211 (c.1273)	TC463 (c.1274)							
		DIN352				T7109 (c.1277)						T7343 (c.1284)
		DIN357/LONG										
	MF	DIN374			TC473 (c.1275)							
		DIN2181					T7309 (c.1279)					
	UNC	DIN371/376			TC424 (c.1276)							
		DIN351						T7363 (c.1281)				
	UNF	DIN371/374										
		DIN2181							T7509 (c.1282)			
	BSW	DIN2182/2183										
		DIN351								T7609 (c.1283)		
	G(BSP)	DIN5156/5157										
	EG-M	DIN371/376										
	EG-UNC	DIN371/376										
	EG-UNF	DIN371/374										
ПОКРЫТИЕ			TiN	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия
МОДЕЛЬ												

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc									
P	1	Нелегированная сталь	125		○	○	○	○	○	○	○	○	○
	2		190	13	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○
	3		250	25	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○
	4		270	28	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○
	5		300	32	○	○	○						
	6	Низколегирован. сталь	180	10	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○
	7		275	29	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○
	8		300	32	○	○	○						
	9		350	38									
	10	Высоколегир. сталь	200	15									
	11		325	35									
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	○	○	○						
	13		240	23	○	○	○						
	14		180	10									
K	15	Серый чугун	180	10			○						
	16		260	26			○						
	17	Высокопрочный чугун	160	3	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○
	18		250	25	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○
	19	Ковкий чугун	130										
	20		230	21									
N	21	Алюминиевый сплав	60		○	○							
	22		100										
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		○	○							
	24		90		○	○							
	25		130		◎	◎	○	○	○	○	○	○	○
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		○	○	○	○	○	○	○	○	○
	27		90				○	○	○	○	○	○	○
	28		100		◎	◎							
	29	Неметаллич. материалы											
	30												
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15									
	32		280	30									
	33		250	25									
	34		350	38									
	35		320	34									
	36	Титановые сплавы	400 Rm										
	37		1050 Rm										
H	38	Закаленная сталь	550	55									
	39		630	60									
	40	Отбелен. чугун	400	42									
	41	Закален. чугун	550	55									

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

		YG GENERAL МЕТЧИКИ		МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ		
ТИП ОТВЕРСТИЯ		Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное		Макс. 2.5xD Глухое		
МАТЕРИАЛ		БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ	БЫСТРОРЕЖ. СТАЛЬ	HSS-PM		БЫСТРОРЕЖ.
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197		I / II / III	I / II / III	C	C	C
ТИП КАНАВКИ		Прямая	Прямая	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ		-	-	R40	R40	R40
СЕРИИ	M DIN371/376			TQ823 (c.1292)	TR823 (c.1293)	TC312 (c.1294)
	M DIN352	TB373 (c.1285)	TC353 (c.1286)			
	M DIN357/LONG					
	MF DIN374					TC413 (c.1298)
	MF DIN2181					
	UNC DIN371/376					TC174 (c.1300)
	UNC DIN351					
	UNF DIN371/374					TC184 (c.1302)
	UNF DIN2181					
	BSW DIN2182/2183					
	BSW DIN351					
	G(BSP) DIN5156/5157					
	EG-M DIN371/376					
	EG-UNC DIN371/376					
	EG-UNF DIN371/374					
ПОКРЫТИЕ		VAP	Без покрытия	VAP	Без покрытия	Без покрытия
МОДЕЛЬ						

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc					
P	1	Нелегированная сталь	125		○	○			
	2		190	13	○	○	○	○	○
	3		250	25	○	○	○	○	○
	4		270	28	○	○	○	○	○
	5		300	32			◎	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь	180	10	○	○	○	○	○
	7		275	29	○	○	○	○	○
	8		300	32			◎	◎	◎
	9		350	38			◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь	200	15			○	○	○
	11		325	35					
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	○				
	13		240	23	○				
	14		180	10	○		○	○	○
K	15	Серый чугун	180	10					
	16		260	26					
	17	Высокопрочный чугун	160	3					
	18		250	25					
	19	Ковкий чугун	130						
	20		230	21					
N	21	Алюминиевый сплав	60						
	22		100						
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75						
	24		90						
	25		130						
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110						
	27		90						
	28		100						
	29	Неметаллич. материалы							
	30								
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15			○	○	○
	32		280	30					
	33		250	25					
	34		350	38					
	35		320	34					
	36	Титановые сплавы	400 Rm				○	○	○
	37		1050 Rm						
H	38	Закаленная сталь	550	55					
	39		630	60					
	40	Отбелен. чугун	400	42					
	41	Закален. чугун	550	55					

	МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ									
	Макс. 2.5xD Глухое				Макс. 3.0xD Сквозное					
	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ				HSS-PM		БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ			
	C	C	C	C	B	B	B	B	B	B
	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. подт.
	R40	R40	R40	R40	-	-	-	-	-	-
M	TD312 (c.1295)	TB312 (c.1296)	TY312 (c.1297)	TB913 (c.1303)	TQ863 (c.1304)	TR863 (c.1305)	TC422 (c.1306)	TD422 (c.1307)	TE422 (c.1308)	TY422 (c.1309)
MF	TD413 (c.1299)						TC263 (c.1310)	TD263 (c.1311)		
UNC	TD174 (c.1301)						TC244 (c.1312)	TD244 (c.1313)		
UNF							TC254 (c.1314)			
BSW										
G(BSP)										
EG-M										
EG-UNC										
EG-UNF										
ПОКРЫТИЕ	TiN	VAP	TiAlN	VAP	VAP	Без покрытия	Без покрытия	TiN	Nitride	TiAlN
МОДЕЛЬ										
1										
2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
9	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
10	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
11										
12					○	○	○	○	○	○
13					○	○	○	○	○	○
14	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										
31	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
32										
33										
34										
35										
36	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
37										
38										
39										
40										
41										

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

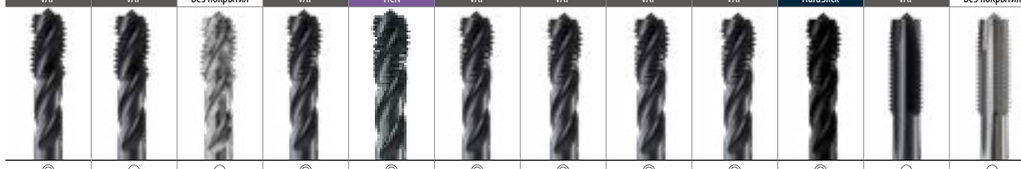
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное		Макс. 2.5xD Глухое			Макс. 3.0xD Сквозное	
МАТЕРИАЛ			ТВЕРДЫЙ СПЛАВ		БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ				
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	D	C	C	C	B	B
ТИП КАНАВКИ			Прямая	Прямая	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			–	–	R40	R40	R40	–	–
СЕРИИ	M	DIN371/376	T0997-TIC (с.1320)	T0999-TIC (с.1321)	TC313 (с.1322)	TB313 (с.1323)	TY313 (с.1324)	TC283 (с.1325)	TY283 (с.1326)
		DIN352							
		DIN357/LONG							
	MF	DIN374							
		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			TiCN	TiCN	Без покрытия	VAP	TiAlN	Без покрытия	TiAlN
МОДЕЛЬ									

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	T0997-TIC (с.1320)	T0999-TIC (с.1321)	TC313 (с.1322)	TB313 (с.1323)	TY313 (с.1324)	TC283 (с.1325)	TY283 (с.1326)
P	1	Нелегированная сталь	125								
	2		190	13							
	3		250	25							
	4		270	28							
	5		300	32							
	6	Низколегирован. сталь	180	10							
	7		275	29			○	○	○	○	○
	8		300	32			○	○	○	○	○
	9		350	38	○	○	◎	◎	◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь	200	15							
	11		325	35							
M	12	Нержавеющая сталь	200	15							
	13		240	23							
	14		180	10			○	○	○	○	○
K	15	Серый чугун	180	10							
	16		260	26							
	17	Высокопрочный чугун	160	3							
	18		250	25							
	19	Ковкий чугун	130								
	20		230	21							
N	21	Алюминиевый сплав	60								
	22		100								
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75								
	24		90								
	25		130								
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110				○	○	○	○	○
	27		90								
	28		100								
	29	Неметаллич. материалы									
	30										
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15							
	32		280	30							
	33		250	25							
	34		350	38							
	35		320	34							
	36	Титановые сплавы	400 Rm								
	37		1050 Rm								
H	38	Закаленная сталь	550	55	◎	◎					
	39		630	60	◎	◎					
	40	Отбелен. чугун	400	42	◎	◎					
	41	Закален. чугун	550	55	◎	◎					

YG INOX МЕТЧИКИ

ТИП ОТВЕРСТИЯ		Макс. 2.0xD Глухое			Макс. 2.5xD Глухое								
МАТЕРИАЛ		БЫСТРОРЕЖ.	HSS-PM		БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ							HSS-PM	
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197		C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	B	B
ТИП КАНАВКИ		Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ		R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	R40	–	–
СЕРИИ	M	TB711 (с.1332)	TQ813 (с.1333)	TR813 (с.1334)	TB914 (с.1335)	TI914 (с.1335)	TBE15 (с.1336)	TBE16 (с.1337)	TBE17 (с.1338)	TBE18 (с.1339)	TCH14 (с.1340)	TQ853 (с.1341)	TR853 (с.1342)
	MF				TB183 (с.1345)								
	UNC				TB904 (с.1346)								
	UNF				TB924 (с.1347)								
	BSW												
	G(BSP)												
	EG-M												
	EG-UNC												
	EG-UNF												
ПОКРЫТИЕ		VAP	VAP	Без покрытия	VAP	TiCN	VAP	VAP	VAP	VAP	HardSlick	VAP	Без покрытия
МОДЕЛЬ													

ISO	VDI 3323	TB711 (с.1332)	TQ813 (с.1333)	TR813 (с.1334)	TB914 (с.1335)	TI914 (с.1335)	TBE15 (с.1336)	TBE16 (с.1337)	TBE17 (с.1338)	TBE18 (с.1339)	TCH14 (с.1340)	TQ853 (с.1341)	TR853 (с.1342)
P	1	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	4		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	5												
	6		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	7												
	8												
	9												
	10												
	11												
M	12	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	13	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	14	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
K	15												
	16												
	17												
	18												
	19												
	20												
N	21	○											
	22												
	23												
	24												
	25												
	26												
	27												
	28	○											
	29												
	30												
S	31		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	32												
	33												
	34												
	35												
	36		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	37												
H	38												
	39												
	40												
	41												

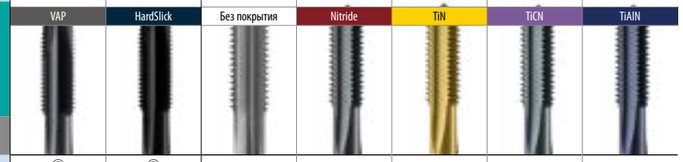
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

		YG INOX		МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА				
ТИП ОТВЕРСТИЯ		Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное				
МАТЕРИАЛ		БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ		ТВЕРДЫЙ СПЛАВ	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ			
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197		B	B	C	C	C	C	C
ТИП КАНАВКИ		Винт. подт.	Винт. подт.	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая	Прямая
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ		-	-	-	-	-	-	-
СЕРИИ								
M	DIN371/376	TB623 (с.1343)	TCH23 (с.1344)	T0993 (с.1355)	TE821 (с.1356)	TD821 (с.1357)	TI821 (с.1358)	TY821 (с.1359)
M	DIN352							
M	DIN357/LONG							
MF	DIN374	TB123 (с.1348)			TE403 (с.1360)			
MF	DIN2181							
UNC	DIN371/376	TB264 (с.1349)			TE434 (с.1361)			
UNC	DIN351							
UNF	DIN371/374	TB274 (с.1350)			TE454 (с.1362)			
UNF	DIN2181							
BSW	DIN2182/2183							
BSW	DIN351							
G(BSP)	DIN5156/5157							
EG-M	DIN371/376							
EG-UNC	DIN371/376							
EG-UNF	DIN371/374							
ПОКРЫТИЕ								
МОДЕЛЬ		VAP	HardSlick	Без покрытия	Nitride	TiN	TiCN	TiAlN



ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	YG INOX		МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА				
P	1	Нелегированная сталь	125		◎	◎					
P	2		190	13	◎	◎					
P	3		250	25	○	○					
P	4		270	28	○	○					
P	5		300	32							
P	6	Низколегирован. сталь	180	10	○	○					
P	7		275	29							
P	8		300	32							
P	9		350	38							
P	10	Высоколегир. сталь	200	15							
P	11		325	35							
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	◎	◎					
M	13		240	23	◎	◎					
M	14		180	10	◎	◎					
K	15	Серый чугун	180	10			◎	◎	◎	◎	◎
K	16		260	26			◎	◎	◎	◎	◎
K	17	Высокопрочный чугун	160	3			◎	◎	◎	◎	◎
K	18		250	25			◎	◎	◎	◎	◎
K	19	Ковкий чугун	130				○	○	○	○	○
K	20		230	21			○	○	○	○	○
N	21	Алюминиевый сплав	60								
N	22		100				◎				
N	23	Алюминиево-литиевый сплав	75								
N	24		90				◎				
N	25		130								
N	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110								
N	27		90					○	◎	◎	◎
N	28		100								
N	29	Неметаллич. материалы									
N	30										
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15	○	○					
S	32		280	30							
S	33		250	25							
S	34		350	38							
S	35		320	34							
S	36	Титановые сплавы	400 Rm		○	○					
S	37		1050 Rm								
H	38	Закаленная сталь	550	55							
H	39		630	60							
H	40	Отбелен. чугун	400	42			◎				
H	41	Закален. чугун	550	55							

	МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ							YG Ti Ni МЕТЧИКИ			
ТИП ОТВЕРСТИЯ	Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 3.0xD Сквозное		Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное			Макс. 2.5xD Глухое		Макс. 3.0xD Сквозное	
МАТЕРИАЛ	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ							HSS-PM			
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197	C	C	B	B	C	C	C	C	C	B	B
ТИП КАНАВКИ	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.	Прямая	Прямая	Прямая	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ	R45	R40	-	-	-	-	-	R25	R25	-	-
СЕРИИ											
M	TC163 (с.1368)	TE953 (с.1369)	TC622 (с.1373)	TE943 (с.1374)	TC433 (с.1375)	TE443 (с.1376)	TY433 (с.1377)	TM903 (с.1382)	TZ903 (с.1383)	TM293 (с.1384)	TZ293 (с.1385)
M											
M											
MF	TC963 (с.1370)										
MF											
UNC	TC169 (с.1371)										
UNC											
UNF	TC170 (с.1372)										
UNF											
BSW											
BSW											
G(BSP)											
EG-M											
EG-UNC											
EG-UNF											
ПОКРЫТИЕ											
МОДЕЛЬ	Без покрытия	Nitride	Без покрытия	Nitride	Без покрытия	Nitride	TiAlN	Без покрытия	TiAlN	Без покрытия	TiAlN

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ							YG Ti Ni МЕТЧИКИ			
P	1	Нелегированная сталь	125		○		○								
P	2		190	13	○		○								
P	3		250	25	○	○	○	○							
P	4		270	28											
P	5		300	32											
P	6	Низколегирован. сталь	180	10											
P	7		275	29								○	○	○	○
P	8		300	32								○	○	○	○
P	9		350	38								○	○	○	○
P	10	Высоколегир. сталь	200	15											
P	11		325	35											
M	12	Нержавеющая сталь	200	15											
M	13		240	23											
M	14		180	10											
K	15	Серый чугун	180	10											
K	16		260	26											
K	17	Высокопрочный чугун	160	3											
K	18		250	25											
K	19	Ковкий чугун	130												
K	20		230	21											
N	21	Алюминиевый сплав	60		◎	○	◎	○							
N	22		100		◎	○	◎	○							
N	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		◎	○	◎	○							
N	24		90		◎	○	◎	○							
N	25		130			◎		◎							
N	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	110						◎	◎	◎				
N	27		90		○		○		○	○	○				
N	28		100						○		○				
N	29	Неметаллич. материалы													
N	30														
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15								○	○	○	○
S	32		280	30										○	○
S	33		250	25										○	○
S	34		350	38										○	○
S	35		320	34										○	○
S	36	Титановые сплавы	400 Rm									○	○	○	○
S	37		1050 Rm									◎	◎	◎	◎
H	38	Закаленная сталь	550	55											
H	39		630	60											
H	40	Отбелен. чугун	400	42										○	○
H	41	Закален. чугун	550	55											

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

YG Ti Ni МЕТЧИКИ

ТИП ОТВЕРСТИЯ			Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное				
МАТЕРИАЛ			HSS-PM							
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197			C	C	B	B	C	C	B	B
ТИП КАНАВКИ			Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.	Винт. подт.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ			R40	R40	-	-	R40	R40	-	-
СЕРИИ	M	DIN371/376	TM933 (c.1386)	TZ933 (c.1387)	TM923 (c.1388)	TZ923 (c.1389)	TQ833 (c.1390)	TR833 (c.1391)	TQ873 (c.1392)	TR873 (c.1393)
		DIN352								
		DIN357/LONG								
	MF	DIN374								
		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	TiAlN	Без покрытия	TiAlN	VAP	Без покрытия	VAP	Без покрытия
МОДЕЛЬ										

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	TM933 (c.1386)	TZ933 (c.1387)	TM923 (c.1388)	TZ923 (c.1389)	TQ833 (c.1390)	TR833 (c.1391)	TQ873 (c.1392)	TR873 (c.1393)
P	1	Нелегированная сталь	125									
	2		190	13								
	3		250	25								
	4		270	28								
	5		300	32								
	6	Низколегирован. сталь	180	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	7		275	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8		300	32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9		350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	10	Высоколегир. сталь	200	15								
	11		325	35								
M	12	Нержавеющая сталь	200	15								
	13		240	23								
	14		180	10								
K	15	Серый чугун	180	10								
	16		260	26								
	17	Высокопрочный чугун	160	3								
	18		250	25								
	19	Ковкий чугун	130									
	20		230	21								
N	21	Алюминиевый сплав	60									
	22		100									
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75									
	24		90									
	25		130									
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110									
	27		90									
	28		100									
	29	Неметаллич. материалы										
	30											
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	32		280	30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	33		250	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	34		350	38	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	35		320	34	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	36	Титановые сплавы	400 Rm						○	○	○	○
	37		1050 Rm		○	○	○	○	◎	◎	◎	◎
H	38	Закаленная сталь	550	55				○				
	39		630	60								
	40	Отбелен. чугун	400	42			○	○			○	○
	41	Закален. чугун	550	55								

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

	Макс. 3.0xD Глухое / Сквозное								
	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ			HSS-PM	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ		HSS-PM	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ	
	C	C	C	C	C	C	C	C	C
	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TD703 (c.1398)	TE703 (c.1399)	TY703 (c.1400)	TQ703 (c.1401)	TD713 (c.1402)	TE713 (c.1403)	TQ723 (c.1404)	TE723 (c.1405)	TD723 (c.1406)
M									
MF	TD733 (c.1407)	TE733 (c.1408)							
UNC	TD704 (c.1409)	TE704 (c.1410)							
UNF									
BSW									
G(BSP)									
EG-M									
EG-UNC									
EG-UNF									
	TiN	Nitride	TiAlN	VAP	TiN	Nitride	VAP	Nitride	TiN
P 1	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
P 2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
P 3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
P 4									
P 5									
P 6	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
P 7									
P 8									
P 9									
P 10									
P 11									
M 12	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 13	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 14	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K 15									
K 16									
K 17									
K 18									
K 19									
K 20									
N 21	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
N 22	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
N 23	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N 24	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N 25									
N 26	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N 27									
N 28	○	○	◎	○	◎	○	○	○	◎
N 29									
N 30									
S 31									
S 32									
S 33									
S 34									
S 35									
S 36									
S 37									
H 38									
H 39									
H 40									
H 41									

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

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

		ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ	МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ		МЕТЧИКИ	
ТИП ОТВЕРСТИЯ		Макс. 2.0xD Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.5xD Глухое
МАТЕРИАЛ		БЫСТРОРЕЖ.	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ		HSS	БЫСТРОРЕЖ.
ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ ПО DIN2197		Длинные	C	B	I/III	C
ТИП КАНАВКИ		Прямая	Винт. кан.	Винт. подт.	Прямая	Винт. кан.
УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ		-	R40	-	-	R40
СЕРИИ	M DIN371/376					
	M DIN352					
	M DIN357/LONG					
	MF DIN374	TC803 (c.1415)				
	MF DIN2181					
	UNC DIN371/376					
	UNC DIN351					
	UNF DIN371/374					
	UNF DIN2181					
	BSW DIN2182/2183					
	BSW DIN351					
	G(BSP) DIN5156/5157					
	EG-M DIN371/376				T7709 (c.1427)	TC728 (c.1428)
	EG-UNC DIN371/376		TC909 (c.1419)	TC973 (c.1420)		
	EG-UNF DIN371/374		TC944 (c.1421)	TC934 (c.1422)		
ПОКРЫТИЕ				TC954 (c.1423)		
МОДЕЛЬ		Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия	Без покрытия

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc					
P	1	Нелегированная сталь	125		○	○	○	○	
	2		190	13	○	○	○	○	◎
	3		250	25	○	○	○	○	◎
	4		270	28	○				◎
	5		300	32					
	6	Низколегирован. сталь	180	10	○			○	◎
	7		275	29	○				◎
	8		300	32					
	9		350	38					
	10	Высоколегир. сталь	200	15					
	11		325	35					
M	12	Нержавеющая сталь	200	15					
	13		240	23					
	14		180	10					
K	15	Серый чугун	180	10				○	
	16		260	26				○	
	17	Высокопрочный чугун	160	3	○				◎
	18		250	25	○				◎
	19	Ковкий чугун	130						
	20		230	21					
N	21	Алюминиевый сплав	60			◎	◎	○	○
	22		100			◎	◎	○	○
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75			◎	◎	○	○
	24		90			◎	◎		○
	25		130		○				◎
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		○				◎
	27		90		○	◎	◎		○
	28		100						
	29	Неметаллич. материалы							
	30								
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15					
	32		280	30					
	33		250	25					
	34		350	38					
	35		320	34					
	36	Титановые сплавы	400 Rm						
	37		1050 Rm						
H	38	Закаленная сталь	550	55					
	39		630	60					
	40	Отбелен. чугун	400	42					
	41	Закален. чугун	550	55					

PIPE МЕТЧИКИ

	Макс. 2.5xD Глухое	Макс. 3.0xD Сквозное	
	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ		
	C	C	B
	Винт. кан.	Винт. кан.	Винт. подт.
	R40	R40	-
M			
MF			
UNC			
UNF			
BSW			
G(BSP)	TC729 (c.1429)	TB514 (c.1430)	TC727 (c.1431)
EG-M			
EG-UNC			
EG-UNF			
	Без покрытия	VAP	Без покрытия
P 1		◎	
2		◎	◎
3			◎
4			◎
5			
6	○		◎
7	○		◎
8	◎		
9	◎		
10			
11			
M 12		◎	
13		◎	
14	○	◎	
K 15			
16			
17			◎
18			◎
19			
20			
N 21			○
22			○
23			○
24			○
25			◎
26			◎
27			○
28			
29			
30			
S 31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
H 38			
39			
40			
41			

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

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЯЕМЫХ ГРУПП МАТЕРИАЛОВ

11 Магнитные мягкие стали < 400 Н/мм²

1.1013	RFe 100
1.1014	RFe 80
1.1015	RFe 60
1.0718	9 S MnPb 28

12 Магнитные мягкие стали Steels < 700 Н/мм²

1.0037	St 37-2
1.0050	St 50-2
1.0060	St 60-2
1.0070	St 70-2
1.0401	C 15
1.1141	Ck 15

13 Простые углеродистые < 850 Н/мм²

1.0501	C 35
1.0503	C 45
1.0535	C 55
1.0601	C 60
1.1181	Ck 35
1.1191	Ck 45

14 Легированные стали < 850 Н/мм²

1.2080	X210Cr12
1.2363	X100CrMoV5-1
1.3243	S 6-5-2-5
1.3343	S 6-5-2
1.7218	25CrMo4
1.7220	34CrMo4

15 Легир., закален. и отпущенные стали < 1,200 Н/мм²

1.2581	X30WCrV9 3
1.2622	X60WCrMoV9
1.2550	60WCrV7
1.6580	30CrNiMo8
1.7361	32CrMo12
1.8515	31CrMo12

16 Легир., закал. и термообработ. стали > 1,200 Н/мм²

К этой группе относится большинство материалов 15-й группы, но они обладают более высокой прочностью на разрыв.

21 Автоматные нержавеющие стали < 850 Н/мм²

1.4005	X12CrS13
1.4006	X10Cr13
1.4016	X6Cr17
1.4104	X12CrMoS17
1.4305	X10CrNiS18 9

22 Аустенитные нержавеющ. стали < 850 Н/мм²

1.4301	X5CrNi18 10
1.4406	X2CrNiMoN17 12 2
1.4435	X2CrNiMo18 14 3
1.4541	X6CrNiTi18 10
1.4571	X6CrNiMoTi17 12 2
1.4828	X15CrNiSi20 12

23 Мартенсит./Феррит./Феррит.-аустен. нерж. ст. < 1,000 Н/мм²

1.4112	X90CrMoV18
1.4125	X105CrMo17
1.4002	X6CrAl13
1.4512	X6CrTi12
1.4582	X4CrNiMoNb25 7
1.4821	X20CrNiSi25 4

31 Серый чугун с графитом < 500 Н/мм²

0.6015	GG-15
0.6020	GG-20
0.6025	GG-25
0.6030	GG-30
0.6035	GG-35
0.6040	GG-40

32 Серый чугун с графитом < 1,000 Н/мм²

0.6020	GG-20
0.6025	GG-25
0.6030	GG-30
0.6035	GG-35
0.6040	GG-40

33 Чугун с шаровид. графитом, Ковкий чугун < 700 Н/мм²

0.7040	GGG-40
0.7043	GGG-40.3
0.7050	GGG-50
0.7060	GGG-60
0.8040	GTW-40
0.8065	GTW-65

34 Чугун с шаровид. графитом, Ковкий чугун < 1,000 Н/мм²

0.7040	GGG-40
0.7043	GGG-40.3
0.7050	GGG-50
0.7060	GGG-60
0.7070	GGG-70
0.7080	GGG-80

41 Нелегированный титан < 700 Н/мм²

3.7024	Ti99.5
3.7034	Ti99.7
3.7035	Ti2
3.7055	Ti99.4
3.7064	Ti99.2
3.7065	Ti4

42 Титановые сплавы < 900 Н/мм²

	TiA14Mn4
3.7114	TiA15Sn2
3.7124	TiCu2
3.7164	TiA16V4
3.7174	TiA16V6Sn2

43 Титановые сплавы < 1,300 Н/мм²

3.7124	TiCu2
3.7144	TiA16Sn2Zr4Mo2
3.7154	TiAl6Zr5
3.7164	TiA16V4
3.7174	TiA16V6Sn2
3.7184	TiAl4Mo4Sn2

51 Нелегированный никель < 500 Н/мм²

2.1504	NiAlBz
2.4042	Ni99CSi
2.4060	Ni99.6
2.4062	Ni99.4Fe

52 Жаропроч. никелевые сплавы < 900 Н/мм²

2.4360	Monel 400
2.4374	Monel 500
2.4665	Hastelloy X
2.4812	Hastelloy C
2.4816	Inconel 600
1.4876	Incoloy 800

53 Жаропроч. никелевые сплавы < 1,400 Н/мм²

2.4631	Nimonic80A
2.4632	Nimonic90
2.4634	Nimonic105
2.4662	Nimonic901
2.4668	Inconel 718
2.4669	Inconel X-750

61 Нелегированная медь < 350 Н/мм²

2.0060	E-Cu57
2.0070	SE-Cu
2.0090	SF-Cu
2.1356	CuMn3
2.1522	CuSi2Mn

62 Латунь, бронз. медн. сплав с корот. струж. < 700Н/мм²

2.0360	CuZn40 (Ms60)
2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)
2.0410	CuZn44Pb2
2.0580	CuZn40Mn1Pb
2.1086	G-CuSn10Zn
2.1096	G-CuSn5ZnPb

63 Латунь, бронз. медн. сплав с длинн. струж. < 700 Н/мм²

2.0250	CuZn20
2.0321	CuZn37
2.1020	CuSn6
2.1080	CuSn6Zn6
2.1245	CuBel.7
2.1293	CuCrZr

64 Сплавы Cu-Al-Fe < 1,500 Н/мм²

71 Алюмо-магниевые сплавы без примесей < 350 Н/мм²

3.0250	Al99.5H
3.0280	Al99.8H
3.0305	Al99.9
3.3308	Al99.9Mg0.5

72 Алюминиевые сплавы, Si < 1.5% < 600 Н/мм²

3.0515	AlMn1
3.0525	AlMn1Mg0.5
3.1325	AlCuMg1
3.3315	AlMg1
3.3241	G-AlMg3Si
3.3292	GD-AlMg9

73 Алюминиевые сплавы, 0.5-10% Si < 600 Н/мм²

3.2134	G-AlSi5Cu1Mg
3.2152	GD-AlSi6Cu4
3.2162	GD-AlSi8Cu3
3.2373	G-AlSi9Mg

74 Алюминиевые сплавы, Si > 10% < 600 Н/мм²

3.2381	G-AlSi10Mg
3.2383	G-AlSi10Mg(Cu)
3.2581	G-AlSi12
3.2583	G-AlSi12(Cu)
3.5662	G-MgA16
3.5812	G-MgA18Zn1

81 Термопластик

Delrin(POM)
Teflon
Nylon

82 Термореактивная пластмасса

Bakelit
Novopan

83 Армированная пластмасса

Армированный стекловолокном термопластик и дюропласт

Стандарт: DIN

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ W.Nr	ГЕРМАНИЯ DIN	ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	EN & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
10 - STEEL					
11 - Магнитные мягкие стали - Твердость < 120 HB 30 - Прочность на разрыв < 400 Н/мм²					
1.1013	RFe 100		OSOA12	EN2	
1.1014	RFe 80				
1.1015	RFe 60		230Mo7	EN1	
1.0718	9 S MnPb 28				
12 - Конструкционная сталь - Твердость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм²					
12.1 - Конструкционная сталь					
1.0034	RSt 34-2	A34-2 EN	1449 34/20 HR		
1.0035	St 33	A33	Fe 310-0		
1.0036	St 37-2		060A35	EN3A,4,5,6,7,8	
1.0037	RSt 37-2				
1.0044	St 44-2				
1.0050	St 50-2		4360-50B	EN 207	
1.0060	St 60-2				
1.0070	St 70-2				
1.0116	St 37-3				
1.0144	St 44-3				
12.2 - Цементированная сталь					
1.0301	C 10	AF 34 C 10	040 A 10		M 1010
1.0401	C 15	AF 37 C 12	080 A 15		M 1015
1.1121	Ck 10	XC 10	040 A 10		1010
1.1141	Ck 15	XC 12	040 A 15		1015
1.5732	14 Ni Cr 10	14 NC 11			3415
1.7015	15 Cr 3	12 C 3	523 M 15		5015
1.7131	16 Mn Cr 5	16 MC 4	527 M 17	EN 32	5115
1.7147	20 Mn Cr 5	20 MC 5			5120
12.3 - Автоматная сталь					
1.0710	15 S 10				
1.0715	9 S Mn 28	S 250	230 M 07		1213
1.0718	9 S Mn Pb 28	S 250 Pb			12 L 13
1.0721	10 S 20	10 F1	210 M 15		1108 1109
1.0722	10 S Pb 20	10 Pb F 2			11 L 08
1.0723	15 S 20	.....	210 A 15		
1.0726	35 S 20	35 MF 6	212 M 36		1140
1.0727	45 S 20	45 MF 4			1146
1.0736	9 S Mn 36	S 300			1215
1.0737	9 S Mn Pb 36	S 300 Pb			12 L 14
12.4 - Литая конструкционная сталь					
1.0416	GS - 38				
1.0446	GS - 45				
1.0552	GS - 52				
1.0553	GS - 60	E 36 - 3			
1.0554	GS - 70				
13 - Обычные углеродистые стали - термообработанная					
13.1 - Термообработанная сталь - Твердость < 250 HB 30 - Прочность на разрыв < 850 Н/мм²					
1.0402	C 22	1 C 22	070 M 20		M 1023
1.0501	C 35	1 C 35	080 A 32		1035
1.0503	C 45	1 C 45	060 A 47		1045
1.0535	C 55	1 C 55	070 M 55		1055
1.0601	C 60	1 C 60	060 A 62	EN 43	1060
1.1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36		1035 1041
1.1151	Ck 22	2 C 22	055 M 15		1020 1023
1.1181	Ck 35	2 C 35	080 A 35		1035 1038
1.1191	Ck 45	2 C 45	080 M 46	EN 9, 10	1045
1.1203	Ck 55	2 C 55	060 A 57		1055
1.1221	Ck 60	2 C 60	060 A 62		1060 1064

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ	EN & И ДРУГИЕ	США
W.Nr	DIN	AFNOR	B.S.	КЛАССИФИКАЦИИ	AISI
14 - Легированная сталь - Твердость < 250 HB 30, < 25 HRC - Прочность на разрыв < 850 Н/мм²					
14.1 - Нетеплостойкая инструментальная сталь					
1.2056	90 Cr 3				
1.2067	100 Cr 6	Y 100 C 6	BL 3		L 1 L 3
1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3		D3
1.2083	X 42 Cr 13	Z 40 C 14			420
1.2363	X 100 CrMoV5 1	Z 100 CDV 5	BA 2		A 2
1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2		D 2
1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1		O1
1.2550	60 WCrV 7	55WC 20	BS 1		S1
1.2823	70 Si 7				
1.2826	60 Mn Si Cr 4				
1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2		O 2
14.2 - Быстрорежущая сталь					
1.3202	S 12-4-4-5	Z 130 WKCV 12-05-04-04	BT 15		T 15
1.3207	S 10-4-3-10	Z130 WKCDV10-10-04-04-03	BT 42		T 42
1.3243	S 6-5-2-5	Z85 WDKCV 06-05-05-04-02	BM 35		M 35
1.3247	S 2-10-1-8	Z110 DKCWV 09-08-04-02-01	BM 42		M 42
1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2		M 2
1.3344	S 6-5-3	Z 120 WDCV 06-05-04-03			M 3 / 2
1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02-02			M 7
ASP 23	(S 6-5-3)				
ASP 30					
ASP 60					
14.3 - Легированная сталь					
1.5919	GS-15Cr Ni 6	16 NC 6			3115
1.7218	GS-25Cr Mo 4	25 C D 4	70 8A 25		4130
1.7220	GS-34Cr Mo 4	35 C D 4	70 8A 37		4135 4137
1.7379	GS-18 Cr Mo 9 10				
14.4 - Термообработанная					
1.0503	C 45	1 C 45	060 A 47		1045
1.7220	34 Cr Mo 4	34 Cr Mo 4	708 A 37		4135, 4137
1.7225	42 Cr Mo 4	42 CD 4	708 A 42	EN 16, 17, 19	4140, 4142
1.7228	50 Cr Mo 4	50 Cr Mo 4	708 A 47		4150
14.5 - Азотированная сталь					
1.7779	20 Cr Mo V 13.5				
1.8504	34 Cr Al 6				
1.8506	34 Cr Al S 5				
1.8507	34 Cr Al Mo 5	30 CAD 6.12			A 355 Cl.D
1.8509	41 Cr Al Mo 7	40 CAD 6.12	905 M 39		A 355 Cl.A
1.8515	31 Cr Mo 12	30 CD 12	722 M 24		
15 - Легированная сталь / Термообработанная - Твердость 250-350 HB 30, 25-38 HRC - Прочность на разрыв 850-1,200 Н/мм²					
15.1 - Легированная сталь для оснастки					
1.2311	40 Cr Mn Mo 7				
1.2312	40 Cr Mn Mo S 86				
1.2436	X 210 Cr W 12	Z 200 CW 12			
1.2711	54 Ni Cr Mo V 6				
1.2713	55 Ni Cr Mo V 6	55 NCDV 7	826 M 40	S 95, S 97, S 98	L 6
1.2714	56 Ni Cr Mo V 7				
1.2743	60 Ni Cr Mo V 12 4				
1.2766	35 Ni Cr Mo 16				
15.2 - Легированная сталь для горячей обработки					
1.2343	X 38 Cr Mo V 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11		H 11
1.2344	X 40 Cr Mo V 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13		H 13
1.2365	X 32 Cr Mo V 3 3	32 DCV 28	BH 10		H 10
1.2367	X 40 Cr Mo V 5 3	Z 38 CDV 5.3			
1.2581	X 30 W Cr V 9 3	Z 30 WCV 9.3	BH 21		H 21
1.2622	X 60 W Cr Mo V 9				
1.2678	X 45 CoCrWV 5 5 5				
1.2550	60 WCr V 7	55 WC 20	BS 1		S 1
1.2567	X 30 W Cr V 5 3	Z 32 WCV 5			

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ	EN & И ДРУГИЕ	США
W.Nr	DIN	AFNOR	B.S.	КЛАССИФИКАЦИИ	AISI
15.3 - Закаленная отпущенная сталь — Твердость может отличаться в зависимости от выпуска и размеров материала					
1.5864	35 Ni Cr 18				
1.6580	30 Cr Ni Mo 8	30 Cr Ni Mo 8			
1.7361	32 Cr Mo 12	30 CD 12	722 M 24		
1.7707	30 Cr Mo V 9				
1.8161	58 Cr V 4				
15.4 - Азотированная сталь					
1.8515	31 Cr Mo 12	30 CD 12	722 M 24		
1.8519	31 Cr Mo V 9		830 M 31		
1.8523	39 Cr Mo V 13 9		897 M 39		
1.8550	34 Cr Al Ni 7		826 M 40		
16 - Легированная сталь / Закаленная отпущенная - Твердость > 38 HRC - Прочность на разрыв > 1,200 Н/мм²					
К данной группе относится большинство материалов из группы 15, однако они имеют более высокую прочность на разрыв.					
20 - НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ					
21 - Автоматная нержавеющая сталь - Твердость < 250 HB 30 - Прочность на разрыв < 850 Н/мм²					
1.4104	X 12 Cr Mo S 17	Z 13 CF 17	416 S 37	EN 56	430 F
1.4305	X 10 Cr Ni S 18 09	Z 8 CNF 18-09	303 S 21	EN 60	303
22 - Аустенитная нержавеющая сталь - Твердость < 250 HB 30 - Прочность на разрыв < 850 Н/мм²					
1.4300	X 12 Cr Ni 18 8		320 S 12		
1.4301	X 5 Cr Ni 18 10	Z 6 CN 18-09	304 S 15	EN 80, EN 58 + C	304
1.4311	X 2 CrNiN 18 10	Z 3 CN 18-07 Az	304 S 61		304 LN
1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	Z 3 CND 17 11 02	316 S 61		316 LN
1.4433	X 2 CrNiMo 18 15		316 S		
1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z3 CND 17-12-03	316 S 11		316 L
1.4539	X 1 CrNiMoCu 25 20 5	Z 1 NCDU 25-20	321 S 17		UNS N08904
1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	Z 6 CNT 18 10	321 S 18	EN 58 J, 316	321
1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	Z 6 CNDT 17 12	320 S 18		316 Ti
1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12		320 S 33		
1.4828	X 15 CrNiSi 20 12	Z 15 CNS 20-12	309 S 24		309
22.1 - Нержавеющая аустенитная литая сталь					
1.4308	G-X 6 CrNi 18 9	Z 6 CN 18.10 M	304 C 15(LT196)		CF-8
1.4313	G-X 5 CrNi 13 4	Z 8 CD 17-01	425 C 12		CA 6 -NM
1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10		316 C 16(LT196)		CF-8M
1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	Z 4 CNDNb 18.12M	318 C 17		
23 - Мартенситная нержавеющая сталь - Твердость < 320 HB 30 - Прочность на разрыв < 1,000 Н/мм²					
1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37		420
1.4034	X 46 Cr 13	Z 44 C 14	(420 S 45)		
1.4057	X 20 CrNi 17 2	Z 15 CN 16-02	431 S 29		431
1.4112	X 90 CrMoV 18				
1.4116	X 45 CrMoV 15			EN 58, b.e.j.t	
1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		Duplex alloys	440 C
1.4718	X 45 CrSi 9 3	Z 45 CS 9	401 S 45		HNV 3
1.4747	X 80 CrNiSi 20	Z 80 CSN 20-02	443 S 65		HNV 6
1.4086	G-X 120 Cr 29				
1.4106	G-X 10 CrMo 13				
1.4138	G-X 120 CrMo 29 2				
24 - Ферритная нержавеющая сталь - Твердость < 320 HB 30 - Прочность на разрыв < 1,100 Н/мм²					
1.4002	X 6 Cr Al 13	Z 8 CA 12	405 S 17		405
1.4006	X 10 Cr 13	Z 10 C 13	410 C 21		410
1.4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 17		430
1.4510	X 6 Cr Ti 17	Z 8 CT 17			430 Ti
1.4512	X 6 Cr Ti 12	Z 6 CT 12	409 S 19		409
25 - Ферритная-Аустенитная нержавеющая сталь - Твердость < 320 HB 30 - Прочность на разрыв < 1,100 Н/мм²					
1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	Z 5 CND 27-05 Az			329
1.4582	X 4 CrNiMoNb 25 7				
1.4821	X 20 CrNiSi 25 4				

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ W.Nr	ГЕРМАНИЯ DIN	ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	EN & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
30 - ЧУГУН					
31 - Серый чугун с графитом- Твердость < 150 HB 30 - Прочность на разрыв < 500 Н/мм^2					
0.6010	GG-10	Ft 10 D			A 48-20 B
0.6015	GG-15	Ft 20 D	Grade 150	Grey cast iron soft	A 48-25 B
0.6020	GG-20	Ft 25 D	Grade 220		A 48-30 B
0.6025	GG-25	Ft 30 D	Grade 260		A 48-40 B
0.6030	GG-30	Ft 30 D	Grade 300		A 48-45 B
0.6035	GG-35	Ft 35 D	Grade 350		A 48-50 B
0.6040	GG-40	Ft 40 D	Grade 400		A 48-60 B
31.1 - Модифицированный чугун - Твердость < 150 HB 30 - Прочность на разрыв < 500 Н/мм^2					
……	GF - 150				
……	GD - 260				
32 - Серый чугун с графитом- Твердость 150 - 300 HB 30 - Прочность на разрыв 500 - 1,000 Н/мм^2					
0.6020	GG - 20	Ft 25 D	Grade 220	Grey cast iron hard	A 48-30 B
0.6025	GG - 25	Ft 30 D	Grade 260		A 48-40 B
0.6030	GG - 30	Ft 30 D	Grade 300		A 48-45 B
0.6035	GG - 35	Ft 35 D	Grade 350		A 48-50 B
0.6040	GG - 40	Ft 40 D	Grade 400		A 48-60 B
32.1 - Модифицированный чугун - Твердость 150-300 HB 30 - Прочность на разрыв 500-1,000 Н/мм^2					
……	GF - 150				
……	GD - 260				
33 - Ковкий чугун со сфероидальным графитом - Твёрдость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм2					
0.7033	GGG-35.3				
0.7040	GGG-40	FGS 400-12	420 / 12		60-40-18
0.7043	GGG-40.3	FGS 370-17	370 / 17		
0.7050	GGG-50	FGS 500-7	500 / 7		65-45-12
0.7060	GGG-60	FGS 600-3	600 / 3	S.G.iron, Meehanite	80-55-06
0.8035	GTW-35		700/2,30g/72	Black & White Heart	
0.8040	GTW-40				
0.8045	GTW-45				
0.8065	GTW-65				
0.8135	GTS-35				
0.8145	GTS-45				
0.8155	GTS-55				
0.8165	GTS-65				
33.1 - Модифицированный чугун - Твердость < 200 HB 30 -Прочность на разрыв < 700 Н/мм^2					
SF 400					
SPF 600					
34 - Закаленный чугун со сфероидальным графитом - Твердость 200-300 HB 30 - Прочность на разрыв 700-1,000 Н/мм^2					
0.7070	GGG-70	FGS 700-2	700 / 2	S.G.iron,Meehanite	100-70-03
0.7080	GGG-80	FGS 800-2	800 / 2	Black & White Heart	120-90-02
Также материалы из группы 33, закаленные					
34.1 - Модифицированный чугун - Твердость 200-300 HB 30 - Прочность на разрыв 700-1,000 Н/мм^2					
	SH 800		420/12, P 440/7		
	SH 1000				
40 - ТИТАН					
41 - Нелегированный титан - Твердость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм^2					
3.7024.1LN	Ti 99.5				
3.7034.1LN	Ti 99.7				
3.7035	Ti 2				
3.7055	Ti 99.4		TA 1-9	Ti 99.0	
3.7064.1LN	Ti 99.2				
3.7065	Ti 4				
3.7255	Ti 3 Pd				

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ W.Nr	ГЕРМАНИЯ DIN	ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	EN & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
42 - Легированный титан - Твердость < 270 HB 30 - Прочность на разрыв < 900 Н/мм^2					
	Ti Al 4 Mn 4				
3.7144 LN	Ti Al 5 Sn 2				
3.7124 LN	Ti Cu 2		TA 10-14, TA 17	Ti - 2AL	
3.7164 LN	Ti Al 6 V 4		TA 18		
3.7174 LN	Ti Al 6 V 6 Sn 2				
43 - Легированный титан - Твердость 270-300 HB 30 - Прочность на разрыв 900-1,300 Н/мм^2					
3.7124 LN	Ti Cu 2				
3.7144 LN	Ti Al 6 Sn 2 Zr4 Mo2			Ti AL	
3.7154 LN	Ti Al 6 Zr 5		TA 10-13, TA 28	3.7174LN, 3.7148LN	
3.7164 LN	Ti Al 6 V 4				
3.7174 LN	Ti Al 6 V Sn 2				
3.7184 LN	Ti Al 4 Mo 4 Sn 2				
50 - НИКЕЛЬ					
51 - Нелегированный никель - Твердость < 150 HB 30 - Прочность на разрыв < 500 Н/мм^2					
2.1504 LN	Ni Al Bz				
2.4042	Ni 99 CSi		NA 11, NA 12	Nickel 200	
2.4060	Ni 99.6			Nickel 270	
2.4062	Ni 99.4 Fe				
52 - Жаропрочные никелевые сплавы - Твердость < 270 HB 30 - Прочность на разрыв < 900 Н/мм^2					
2.4360 LN	Monel 400				
2.4374 LN	Monel 500				
2.4617	Hastelloy B 2			Nimonic 75	
2.4665	Hastelloy X		HR 203		
2.4812	Hastelloy C		3027-76	Hastelloy C	
2.4816	Inconel 600			Haynes Alloys 263	
1.4876	Incoloy 800				
2.4983	Udimet 500				
53 - Жаропрочные никелевые сплавы - Твердость 270-410 HB 30 - Прочность на разрыв 900-1,400 Н/мм^2					
2.4631	Nimonic 80 A			Nimonic 80	
2.4632	Nimonic 90				
2.4634	Nimonic 105				
2.4662	Nimonic 901		HR 8		
2.4668	Inconel 718		HR 401, 601	Rene 41	
2.4669	Inconel X-750				
2.4670 LN	Nimocast 713				
2.4674 LN	Nimocast PK 24				
2.4856	Inconel 625				
2.6554 LN	Waspaloy				
60 - МЕДЬ					
61 - Медь без примесей - Твердость < 100 HB 30 - Прочность на разрыв < 350 Н/мм^2					
2.0060	E - Cu 57				
2.0070	SE - Cu			Commercially Pure	
2.0090	SF - Cu		C 101		
2.1356	Cu Mn 3				
2.1522	Cu Si 2 Mn				
62 - Медные сплавы с короткой стружкой - Твердость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм^2					
62.1 - Латунь					
2.0360	Cu Zn 40(MS 60)				
2.0380	Cu Zn 39 Pb 2 (MS 58)		CZ120, CZ109		
2.0410	Cu Zn 44 Pb 2		PB104		
2.0561	Cu Zn 40 Al 1			2.1030, 2.1080	
2.0580	Cu Zn 40 Mn 1 Pb				
2.0771	Cu Ni 7 Zn 39 Mn 5 Pb3				
62.2 - Бронза					
2.1086	G-Cu Sn 10 Zn				
2.1093	G-Cu Sn 6 Zn Ni				
2.1096	G-Cu Sn 5 Zn Pb				

ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТЫ

ГЕРМАНИЯ		ФРАНЦИЯ AFNOR	ВЕЛИКОБРИТАНИЯ B.S.	EN & И ДРУГИЕ КЛАССИФИКАЦИИ	США AISI
W.Nr	DIN				
63 - **Медные сплавы с длинной стружкой - Твердость < 200 HB 30 - Прочность на разрыв < 700 Н/мм^2**					
63.1 - Латунь					
2.0250	Cu Zn 20				
2.0265	Cu Zn 30				
2.0321	Cu Zn 37		CZ108, CZ106		
2.0335	Cu Zn 36 (Ms 63)				
63.2 - Бронза					
2.1020	Cu Sn 6				
2.1030	Cu Sn 8				
2.1080	Cu Sn 6 Zn 6				
63.3 - Медные сплавы, закаленные путем ковки					
2.1245	Cu Be 1.7				
2.1247	Cu Be 2				
2.1293	Cu Cr Zr				
64 - **Cu - Al - Fe сплавы Твердость < 440 HB 30 - Прочность на разрыв < 1,500 Н/мм^2**					
70 - **АЛЮМИНИЙ-МАГНИЙ**					
71 - **Алюминий - Магний, без примесей - Твердость < 100 HB 30 - Прочность на разрыв < 350 Н/мм^2**					
3.0250	Al 99.5 H				
3.0280	Al 99.8 H				
3.0305	Al 99.9				
3.3308	Al 99.9 Mg 0.5				
72 - **люминиевые сплавы, вердость < 18 чность на азрыв 2**					
72.1 - Ковкие алюминиевые сплавы					
3.0515	Al Mn 1				
3.0516	S-Al Mn				
3.0525	Al Mn 1 Mg 0.5				
3.0615	Al Mg Si Pb				
3.1325	Al Cu Mg 1				
3.1355	Al Cu Mg 2				
3.3315	Al Mg 1				
3.3535	Al Mg 3				
3.4365	Al Zn Mg Cu 1.5				
72.2 - Литые алюминиевые сплавы					
3.1841	G - Al Cu 4 Ti				
3.3241	G - Al Mg 3 Si				
3.3292	GD - Al Mg 9				
73 - **люминиевые сплавы, вердость < 18 чность на азрыв 2**					
73.1 - Литые алюминиевые сплавы					
3.2134	G - Al Si 5 Cu 1 Mg				
3.2152	GD - Al Si 6 Cu 4				
3.2162	GD - Al Si 8 Cu 3				
3.2373	G - Al Si 9 Mg				
74 - **Алюминиевые сплавы, Si > 10% - Hardnes < 180 HB 30 - Прочность на разрыв < 600 Н/мм^2**					
74.1 - Литые алюминиевые сплавы					
3.2381	G - Al Si 10 Mg				
3.2383	G - Al Si 10 Mg (Cu)				
3.2581	G - Al Si 12				
3.2583	G - Al Si 12 (Cu)				
3.2982	GD - Al Si 12 (Cu)				
74.2 - Литые алюмо-магниевые сплавы					
3.5106	G - Mg Ag 3 SE 2 Zr 1				
3.5662	G - Mg Al 6				
3.5812	G - Mg Al 8 Zn 1				
3.5912	G - Mg Al 9 Zn 1				

К лучшему через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

- **Высококачественное нарезание резьбы в отверстиях с большим диаметром**
- **Доступны в исполнении с фаской**

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

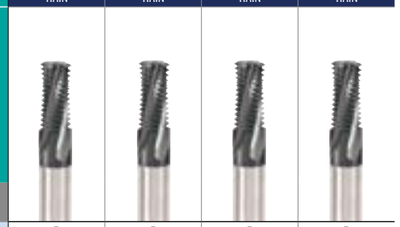
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

Высококачественное нарезание резьбы в отверстиях с большим диаметром

Доступны в исполнении с фаской

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.1170

ТИП	Резьбофрезы без отверстий для СОЖ			
СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ	M	MF	UNC	UNF
ТИП ОТВЕРСТИЯ	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 1.5xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное
МАТЕРИАЛ	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ			
ТИП КАНАВКИ	Винтовая			
УГОЛ НАКЛОНА СПИРАЛИ	R15			
СЕРИЯ	L1211 (с.1152)	L1212 (с.1153)	L1213 (с.1154)	L1214 (с.1155)
ПОКРЫТИЕ	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
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	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				

ТИП	Резьбофрезы с отверстиями для СОЖ			Резьбофрезы с отверстиями для СОЖ и фаской					Мелкоразмер. резьбофрезы		Мелкоразмер. резьбофрезы для тверд. материалов		Сверло-резьбофр. с фаской
СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ	M	MF	BSP(G)	M	MF	UNC	UNF	NPT	M	UNC	M	UNC	M
ТИП ОТВЕРСТИЯ	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 1.5xD Глухое / Сквозное	-	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 1.5xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	-	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное	Макс. 2.0xD Глухое / Сквозное
МАТЕРИАЛ	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ												
ТИП КАНАВКИ	Винтовая			Винтовая					Винтовая		Прямая		Винтовая
УГОЛ НАКЛОНА СПИРАЛИ	R15			R15					R15		-		R25
СЕРИЯ	L4211 (с.1156)	L4212 (с.1157)	L6215 (с.1158)	L4271 (с.1159)	L4272 (с.1160)	L4273 (с.1161)	L4274 (с.1162)	L4276 (с.1163)	L12D1 (с.1164)	L12D3 (с.1165)	L19E1 (с.1166)	L19E3 (с.1167)	L41A1 / L42A1 (с.1168)
ПОКРЫТИЕ	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	AlTiN	AlTiN	Без покрытия / TiAlN
МОДЕЛЬ													

ISO													
P	1	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
	3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
	4	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
	6	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	7	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	8	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	9	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	10	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	11	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
M	12	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	13	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	14	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	15	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	16	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	17	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	18	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	19	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	20	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
N	21	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
	22	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
	23	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
	24	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
	25	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
	26	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
	27	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
	28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
	29	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
	30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
S	31	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	
	32	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	
	33	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	
	34	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	
	35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	
	36	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	37	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
H	38										◎	◎	
	39										◎	◎	
	40										◎	◎	
	41										◎	◎	

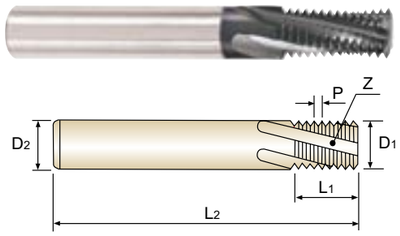
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

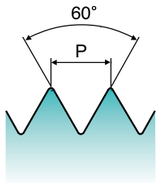
L1211 СЕРИЯ

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN | c.1170

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D_1	D_2	L_1	L_2	Z
L1211200	M3	0.5	**2.2**	6	5	57	3
L1211240	M4	0.7	**2.9**	6	7	57	3
L1211280	M5	0.8	**3.8**	6	8	57	3
L1211310	M6	1.0	**4.5**	6	13	57	3
L1211360	M8	1.25	**6.0**	6	17.5	65	3
L1211420	M10	1.5	**7.5**	8	21	72	4
L1211500	M12	1.75	**9.5**	10	26.25	80	4
L1211540	M14	2.0	**10.0**	10	30	83	4
L1211600	M16	2.0	**12.0**	12	34	92	4
L1211650	M18	2.5	**14.0**	14	37.5	92	5
L1211700	M20	2.5	**16.0**	16	42.5	105	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

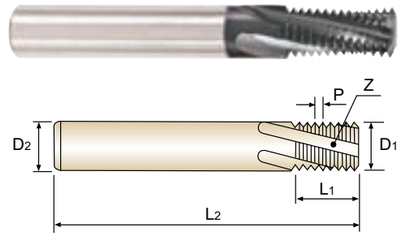
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

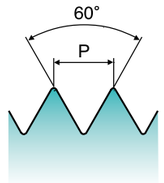
L1212 СЕРИЯ

MF ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
1.5×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN | c.1170

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D_1	D_2	L_1	L_2	Z
L1212370	M8	1.0	**6.0**	6	13	57	3
L1212380	M8	0.75	**6.0**	6	12.75	57	3
L1212440	M10	1.0	**8.0**	8	16	63	4
L1212510	M12	1.5	**9.5**	10	19.5	72	4
L1212520	M12	1.25	**9.5**	10	18.75	72	4
L1212530	M12	1.0	**9.5**	10	19	72	4
L1212550	M14	1.5	**10.0**	10	22.5	83	4
L1212570	M14	1.0	**10.0**	10	22	83	4
L1212610	M16	1.5	**12.0**	12	25.5	83	4
L1212620	M16	1.0	**12.0**	12	25	83	4
L1212670	M18	1.5	**14.0**	14	28.5	92	5
L1212680	M18	1.0	**14.0**	14	28	92	5
L1212720	M20	1.5	**16.0**	16	31.5	92	5
L1212730	M20	1.0	**16.0**	16	31	92	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

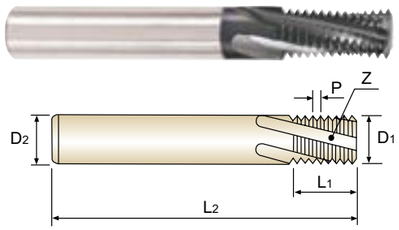
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

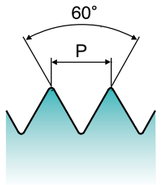
L1213 СЕРИЯ

UNC ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ - ANSI B 1.1

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **MU** CARBIDE DIN 6535HA 60° R15 TiAlN с.1170

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN			D_1	D_2	L_1	L_2	Z
L1213400	1/4	20	**4.5**	6	14	57	3
L1213440	5/16	18	**5.8**	6	16.9	65	3
L1213480	3/8	16	**7.0**	8	20.6	72	4
L1213520	7/16	14	**8.0**	8	23.6	72	4
L1213560	1/2	13	**9.5**	10	27.4	80	4
L1213600	9/16	12	**10.0**	10	31.8	83	4
L1213640	5/8	11	**12.0**	12	34.6	92	4
L1213700	3/4	10	**14.0**	14	40.6	104	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

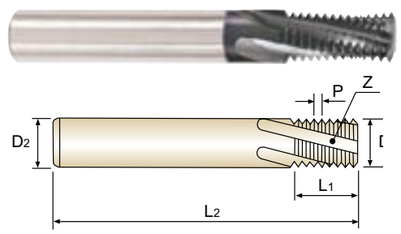
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

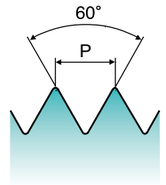
L1214 СЕРИЯ

UNF ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ - ANSI B 1.1

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **MU** CARBIDE DIN 6535HA 60° R15 TiAlN с.1170

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN			D_1	D_2	L_1	L_2	Z
L1214420	1/4	28	**5.0**	6	13.6	57	3
L1214460	5/16	24	**6.0**	6	16.9	65	3
L1214500	3/8	24	**8.0**	8	20.1	72	4
L1214540	7/16	20	**8.0**	8	24.1	72	4
L1214580	1/2	20	**10.0**	10	26.7	80	4
L1214620	9/16	18	**12.0**	12	29.6	83	4
L1214660	5/8	18	**12.0**	12	33.9	92	4
L1214720	3/4	16	**14.0**	14	39.7	104	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

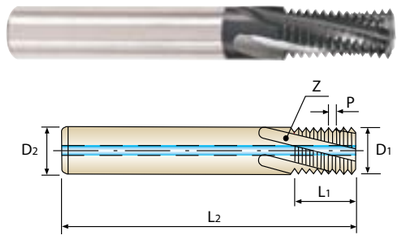
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

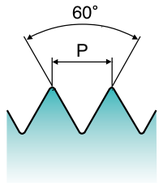
L4211 СЕРИЯ

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN | с.1170

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D_1	D_2	L_1	L_2	Z
L4211310	M6	1.0	**4.5**	6	13.0	57	3
L4211360	M8	1.25	**6.0**	6	17.5	65	3
L4211420	M10	1.5	**7.5**	8	21.0	72	4
L4211500	M12	1.75	**9.5**	10	26.25	80	4
L4211540	M14	2.0	**10.0**	10	30.0	83	4
L4211600	M16	2.0	**12.0**	12	34.0	92	4
L4211700	M20	2.5	**16.0**	16	42.5	105	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

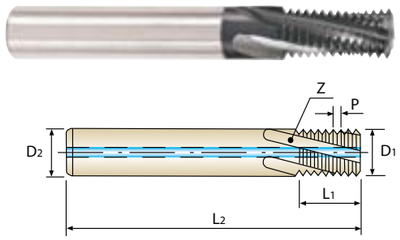
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

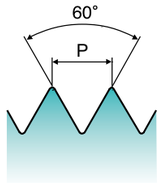
L4212 СЕРИЯ

MF ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
1.5×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN | с.1170

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D_1	D_2	L_1	L_2	Z
L4212370	M8	1.0	**6.0**	6	13.0	57	3
L4212380	M8	0.75	**6.0**	6	12.75	57	3
L4212440	M10	1.0	**8.0**	8	16.0	63	4
L4212510	M12	1.5	**9.5**	10	19.5	72	4
L4212520	M12	1.25	**9.5**	10	18.75	72	4
L4212530	M12	1.0	**9.5**	10	19.0	72	4
L4212550	M14	1.5	**10.0**	10	22.5	83	4
L4212570	M14	1.0	**10.0**	10	22.0	83	4
L4212610	M16	1.5	**12.0**	12	25.5	83	4
L4212620	M16	1.0	**12.0**	12	25.0	83	4
L4212670	M18	1.5	**14.0**	14	28.5	92	5
L4212680	M18	1.0	**14.0**	14	28.0	92	5
L4212720	M20	1.5	**16.0**	16	31.5	92	5
L4212730	M20	1.0	**16.0**	16	31.0	92	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

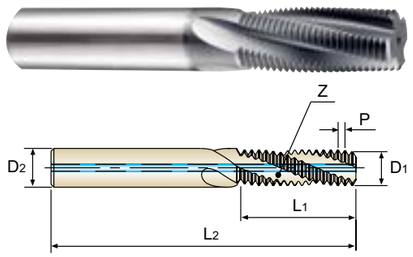
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

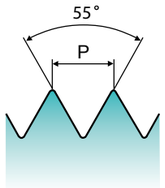
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L6215 СЕРИЯ

BSP(G) ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ/НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ BSP(G)

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов





Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 55° | R15 | TiAlN | с.1170

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN			D1	D2	L1	L2	Z
L6215020	1/16	28	**5.9**	6	16.3	65	3
L6215200	1/8	28	**7.9**	8	20.0	70	4
L6215400	1/4	19	**9.9**	10	26.7	80	4
L6215480	3/8	19	**13.9**	14	33.4	92	4
L6215560	1/2	14	**15.9**	16	43.5	104	5
L6215700	3/4	14	**17.9**	18	34.5	100	5
L6215780	1	11	**19.9**	20	34.6	100	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

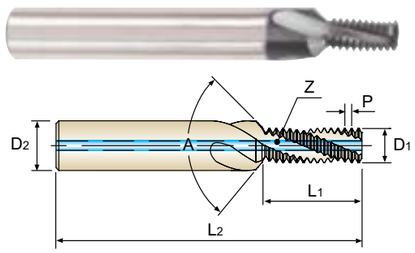
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

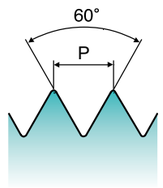
L4271 СЕРИЯ

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN | с.1170

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Угол	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D1	D2	L1	L2	A	Z
L4271310	M6	1.0	**4.8**	8	12.4	62	90°	3
L4271360	M8	1.25	**6.5**	10	16.8	74	90°	3
L4271420	M10	1.5	**8.2**	12	20.15	80	90°	4
L4271500	M12	1.75	**9.9**	14	25.25	90	90°	4
L4271540	M14	2.0	**11.6**	16	28.85	100	90°	4
L4271600	M16	2.0	**13.6**	18	32.85	102	90°	4

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

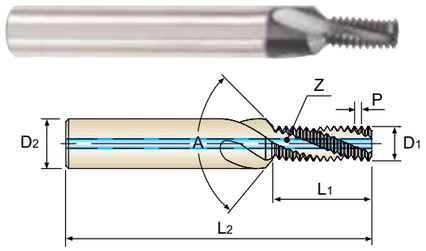
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L4272 СЕРИЯ

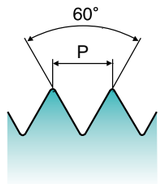
MF

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
1.5×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.1170

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Угол	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D_1	D_2	L_1	L_2	A	Z
L4272370	M8	1.0	**6.7**	10	12.4	74	90°	3
L4272430	M10	1.25	**8.3**	12	15.9	80	90°	4
L4272440	M10	1.0	**8.7**	12	15.4	80	90°	4
L4272510	M12	1.5	**10.0**	14	18.65	90	90°	4
L4272520	M12	1.25	**10.3**	14	18.3	80	90°	4
L4272530	M12	1.0	**10.7**	14	18.4	90	90°	4
L4272550	M14	1.5	**12.0**	16	21.65	100	90°	4
L4272610	M16	1.5	**14.0**	18	24.65	102	90°	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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

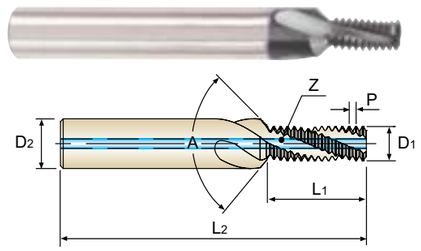
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L4273 СЕРИЯ

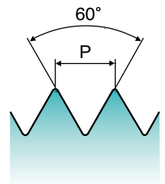
UNC

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ UNC - ANSI B 1.1

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.1171

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Угол	Кол-во зубьев
TiAlN			D_1	D_2	L_1	L_2	A	Z
L4273400	1/4	20	**4.8**	8	13.3	62	90°	3
L4273440	5/16	18	**6.2**	10	16.18	74	90°	3
L4273480	3/8	16	**7.6**	12	19.8	80	90°	4
L4273520	7/16	14	**8.9**	12	22.62	80	90°	4
L4273560	1/2	13	**10.3**	14	26.32	90	90°	4
L4273600	9/16	12	**11.7**	16	30.63	100	90°	4
L4273640	5/8	11	**13.1**	18	33.41	102	90°	4
L4273700	3/4	10	**16.0**	20	39.29	110	90°	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

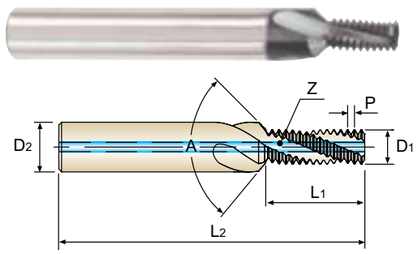
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

L4274 СЕРИЯ

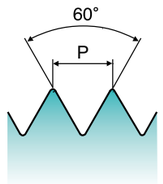
UNF

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ ANSI B 1.1

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **MU** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.1171

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Угол	Кол-во зубьев
TiAlN			D1	D2	L1	L2	A	Z
L4274420	1/4	28	**5.1**	8	13.21	62	90°	3
L4274460	5/16	24	**6.5**	10	16.37	74	90°	3
L4274500	3/8	24	**8.1**	12	19.54	80	90°	4
L4274540	7/16	20	**9.4**	12	22.19	80	90°	4
L4274580	1/2	20	**11.0**	14	26	90	90°	4
L4274620	9/16	18	**12.4**	16	28.88	100	90°	4
L4274660	5/8	18	**14.0**	18	33.12	102	90°	5
L4274720	3/4	16	**17.0**	20	38.86	110	90°	5

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

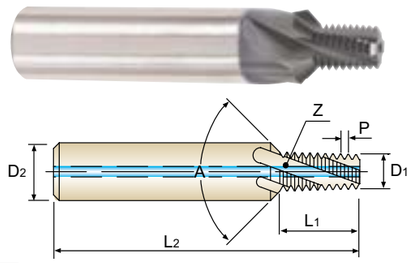
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

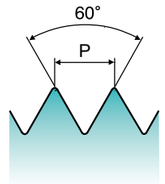
L4276 СЕРИЯ

NPT

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ И ФАСКОЙ, ДЛЯ РЕЗЬБЫ NPT - ANSI B 1.20.1

▶ Легкое нарезание резьбы даже в заготовках из никеля, титана и их сплавов





Material groups **MU** | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN

с.1171

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Угол	Кол-во зубьев
TiAlN			D1	D2	L1	L2	A	Z
L4276020	NPT1/16	27	**5.9**	10	8.9	64	90°	3
L4276200	NPT1/8	27	**7.8**	12	8.9	70	90°	4
L4276400	NPT1/4	18	**10.05**	16	13.4	81	90°	4
L4276480	NPT3/8	18	**13.45**	18	13.4	81	90°	4

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

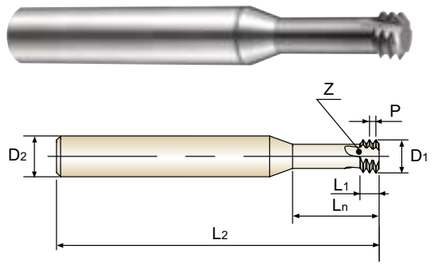
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

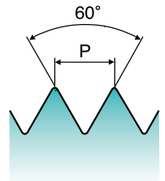
L12D1 серия

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕЛКОРАЗМЕРНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN13

▶ С короткой рабочей частью



Глуб. резьбы
2×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN | c.1171

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Длина шейки	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN		P	D_1	D_2	L_1	L_n	L_2	Z
L12D1010	M1	0.25	**0.70**	3	0.75	2.1	30	3
L12D1050	M1.2	0.25	**0.90**	3	0.75	2.5	30	3
L12D1070	M1.4	0.3	**1.04**	3	0.90	2.9	30	3
L12D1090	M1.6	0.35	**1.18**	3	1.05	3.4	30	3
L12D1130	M2	0.4	**1.52**	6	1.2	4.2	57	3
L12D1150	M2.2	0.45	**1.66**	6	1.35	4.6	57	3
L12D1170	M2.5	0.45	**1.96**	6	1.35	5.3	57	3
L12D1200	M3	0.5	**2.4**	6	1.5	6.3	57	3
L12D1240	M4	0.7	**3.16**	6	2.1	8.4	57	3
L12D1280	M5	0.8	**4.04**	6	2.4	10.5	57	3
L12D1310	M6	1.0	**4.8**	6	3.0	12.6	57	3
L12D1360	M8	1.25	**6.5**	8	3.75	16.8	63	3
L12D1420	M10	1.5	**8.2**	10	4.5	21.0	73	3
L12D1500	M12	1.75	**9.9**	10	5.25	25.2	73	3

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

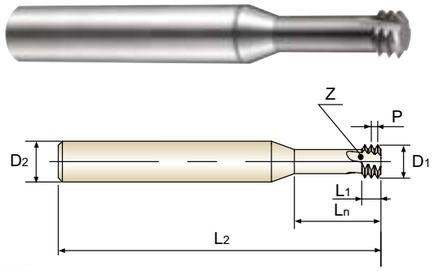
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
РЕЗЬБОФРЕЗЫ
SYNCHRO МЕТЧИКИ
PRIME МЕТЧИКИ
COMBO МЕТЧИКИ
YG GENERAL МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ СТАЛИ
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
МЕТЧИКИ YG INOX
МЕТЧИКИ ДЛЯ ЧУГУНА
МЕТЧИКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
МЕТЧИКИ YG Ti Ni
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ
МЕТЧИКИ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ
МЕТЧИКИ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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

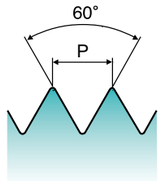
L12D3 серия

UNC ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕЛКОРАЗМЕРНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ UNC - ANSI B 1.1

▶ С короткой рабочей частью



Глуб. резьбы
2×D



Material groups MU | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | R15 | TiAlN | c.1171

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Длина шейки	Общая длина	Кол-во зубьев
TiAlN			D_1	D_2	L_1	L_n	L_2	Z
L12D3040	#1	64	**1.38**	6	1.19	3.9	57	3
L12D3080	#2	56	**1.64**	6	1.36	4.6	57	3
L12D3160	#4	40	**2.08**	6	1.91	6.0	57	3
L12D3240	#6	32	**2.55**	6	2.38	7.4	57	3
L12D3280	#8	32	**3.21**	6	2.38	8.7	57	3
L12D3320	#10	24	**3.56**	6	3.18	10.1	57	3
L12D3360	#12	24	**4.22**	6	3.18	11.5	57	3
L12D3400	1/4	20	**4.83**	6	3.81	13.3	57	3
L12D3440	5/16	18	**6.24**	8	4.23	16.7	63	3
L12D3480	3/8	16	**7.62**	8	4.76	20.0	63	3
L12D3520	7/16	14	**8.94**	10	5.44	23.3	73	3

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

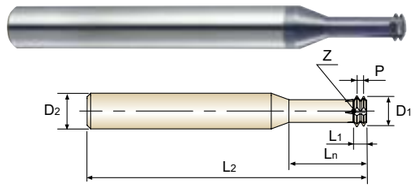
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

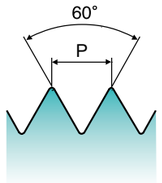
L19E1 СЕРИЯ

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕЛКОРАЗМЕРНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN13

- С короткой рабочей частью
- Прямая канавка
- Направление движения – сверху вниз (попутное фрезерование)
- Для твердых материалов до HRc62
- **Левосторонние (CNC код : M04)**



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **HR** CARBIDE DIN 6535HA 60° AlTiN c.1171

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Длина шейки	Общая длина	Кол-во зубьев
AlTiN		P	D1	D2	L1	Ln	L2	Z
L19E1130	M2	0.4	**1.52**	6	0.8	4.2	57	4
L19E1150	M2.2	0.45	**1.66**	6	0.9	4.6	57	4
L19E1170	M2.5	0.45	**1.96**	6	0.9	5.3	57	4
L19E1200	M3	0.5	**2.4**	6	1.0	6.3	57	4
L19E1240	M4	0.7	**3.16**	6	1.4	8.4	57	4
L19E1280	M5	0.8	**4.04**	6	1.6	10.5	57	4
L19E1310	M6	1.0	**4.8**	6	2.0	12.6	57	5
L19E1360	M8	1.25	**6.5**	8	2.5	16.8	63	5
L19E1420	M10	1.5	**8.2**	10	3.0	21.0	73	6
L19E1500	M12	1.75	**9.9**	10	3.5	25.2	73	6

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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						○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

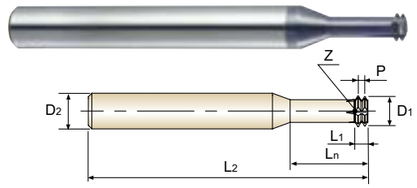
ISO	N										S							H			
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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											◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

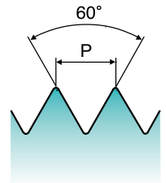
L19E3 СЕРИЯ

UNC ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕЛКОРАЗМЕРНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ ДЛЯ ТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ - ANSI B 1.1

- С короткой рабочей частью
- Прямая канавка
- Направление движения – сверху вниз (попутное фрезерование)
- Для твердых материалов до HRc62
- **Левосторонние (CNC код : M04)**



Глуб. резьбы
2×D



Material groups **HR** CARBIDE DIN 6535HA 60° AlTiN c.1171

Ед.изм: мм

Артикул	Номинал. диаметр [D]	Витков резьбы на дюйм	Диаметр реж. части	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Длина шейки	Общая длина	Кол-во зубьев
AlTiN			D1	D2	L1	Ln	L2	Z
L19E3080	#2	56	**1.64**	6	0.91	4.6	57	4
L19E3160	#4	40	**2.08**	6	1.27	6.0	57	4
L19E3240	#6	32	**2.55**	6	1.59	7.4	57	4
L19E3280	#8	32	**3.21**	6	1.59	8.7	57	4
L19E3320	#10	24	**3.56**	6	2.12	10.1	57	4
L19E3360	#12	24	**4.22**	6	2.12	11.5	57	4
L19E3400	1/4	20	**4.83**	6	2.54	13.3	57	5
L19E3440	5/16	18	**6.24**	8	2.82	16.7	63	5
L19E3480	3/8	16	**7.62**	8	3.18	20.0	63	6
L19E3520	7/16	14	**8.94**	10	3.63	23.3	73	6

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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

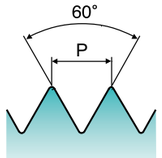
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

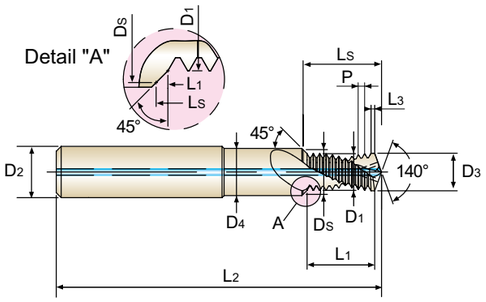
UNCOATED **L41A1** СЕРИЯ
TiAlN **L42A1** СЕРИЯ

M ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛО-РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ФАСКОЙ, ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ПО ISO - DIN 13

- Кол-во зубьев : 2
- Угол сверления : 140° / Зенкование : 90°
- Сверление, снятие фасок и резьбофрезерование

Глуб. резьбы
2×D





Material groups GG | Material groups AI | CARBIDE | DIN 6535HA | 60° | Bright TiAlN

c.1171

Ед.изм: мм

Артикул		Номинал. диаметр [D]	Шаг	Диам. реж. час.	Диаметр хвостов.	Эффект. диам.	Диам. сверла	Макс. диам. фаски	Длина раб. части	Эффект. длина	Длина сверла	Общая длина
Без покрытия	TiAlN		P	D_1	D_2	D_s	D_3	D_4	L_1	L_s	L_3	L_2
L41A1310	**L42A1310**	M6	1.0	**4.75**	8	6.3	5.00	6.6	13.00	14.68	1.00	62
L41A1360	**L42A1360**	M8	1.25	**6.35**	10	8.3	6.75	9.0	16.27	18.48	1.25	74
L41A1420	**L42A1420**	M10	1.5	**7.95**	12	10.3	8.50	11.0	21.05	23.77	1.50	79
L41A1500	**L42A1500**	M12	1.75	**9.95**	14	12.3	10.25	13.5	24.21	27.25	1.50	89
L41A1540	**L42A1540**	M14	2.0	**11.20**	16	14.3	12.00	15.5	29.58	33.32	1.50	102

* Другие покрытия доступны по доп. заказу

◎ : 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎											

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

Для резьбофрез

Ед.изм: мм

Материал	Твердость (HB)	Прочность (N/mm²)	Подача на зуб(fz)	
			Диаметр реж. части ≤Ø8.0	Диаметр реж. части >Ø8.0
Низкоуглеродистая сталь	≤ 200	≤ 700	0.02 - 0.04	0.04 - 0.10
Средне/Высокоуглеродистая сталь	≤ 250	≤ 850	0.02 - 0.04	0.04 - 0.10
Легированная сталь	≤ 250	≤ 850	0.02 - 0.04	0.04 - 0.10
Термообработанная сталь	≤ 400	≤ 1400	0.02 - 0.04	0.04 - 0.10
Нержавеющая сталь	≤ 300	≤ 1000	0.01 - 0.02	0.02 - 0.06
Чугун	≤ 300	≤ 1000	0.02 - 0.04	0.04 - 0.10
Хром-никелевый сплав, Титановые сплавы	≤ 350	≤ 1200	0.01 - 0.02	0.02 - 0.06
Неметаллич. материалы	≤ 200	≤ 700	0.03 - 0.07	0.05 - 0.10

Для сверло-резьбофрез

Ед.изм: мм

Материал	Твердость (HB)	Прочность (N/mm²)	Fz(Резьбофрезерование) -Подача на зуб		Fdr(Сверление) - Подача на оборот	
			Диаметр реж. части ≤Ø8.0	Диаметр реж. части >Ø8.0	Диаметр реж. части ≤Ø8.0	Диаметр реж. части >Ø8.0
Чугун	≤ 200	≤ 700	0.03-0.08	0.08-0.12	0.10-0.20	0.20-0.25
Алюминий Алюм. сплав Магний	≤ 180	≤ 600	0.05-0.10	0.10-0.15	0.10-0.20	0.20-0.30
Пластик	-	-	0.05-0.10	0.10-0.15	0.10-0.20	0.20-0.30

Для мелкоразмерных твердосплавных резьбофрез

Ед.изм: мм

Материал	Твердость	Прочность (N/mm²)	Подача (мм/зуб)	
			Диаметр реж. части ≤Ø6.0	Диаметр реж. части >Ø6.0
Легированная сталь	295-415HB	1000-1400	0.02-0.04	0.04-0.06
Нержавеющая сталь	280-415HB	950-1250	0.02-0.04	0.04-0.06
Чугун	≤ HB300	≤ 1000	0.03-0.05	0.05-0.07
Хром-никелевый сплав, Титановые сплавы	≤ HB445	≤ 1500	0.02-0.03	0.03-0.05
Закаленная Материал	45-50HRc		0.03-0.05	0.05-0.07
	51-55HRc		0.02-0.04	0.04-0.06
	56-62HRc		0.01-0.03	0.03-0.05

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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	L1211	L1212	L1213	L1214	L4211	L4212	L6215	L4271	L4272
					Vc (м/мин)								
P	1	Нелегированная сталь	125		80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	2		190	13	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	3		250	25	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	4		270	28	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	5		300	32	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	6	Низколегирован. сталь	180	10	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	7		275	29	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	8		300	32	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	9		350	38	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	10	Высоколегир. сталь	200	15	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
	11		325	35	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80
	13		240	23	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80
	14		180	10	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80
K	15	Серый чугун	180	10	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
	16		260	26	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
	17	Высокопрочный чугун	160	3	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
	18		250	25	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
	19	Ковкий чугун	130		50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
	20		230	21	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100
N	21	Алюминиевый сплав	60		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	22		100		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	24		90		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	25		130		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	27		90		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	28		100		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	29	Неметаллич. материалы			100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
	30				100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300	100-300
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	32		280	30	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	33		250	25	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	34		350	38	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	35		320	34	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	36	Титановые сплавы	400 Rm		20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
	37		1050 Rm		20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60
H	38	Закаленная сталь	550	55						25-60	25-60		
	39		630	60						25-50	25-50		
	40	Отбелен. чугун	400	42						25-70	25-70		
	41	Закален. чугун	550	55						25-60	25-60		

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

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	L4273	L4274	L4276	L12D1	L12D3	L19E1	L19E3	L41A1 L42A1
					Vc (м/мин)							
P	1	Нелегированная сталь	125		80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	2		190	13	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	3		250	25	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	4		270	28	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	5		300	32	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120			
	6	Низколегирован. сталь	180	10	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
	7		275	29	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
	8		300	32	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
	9		350	38	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
	10	Высоколегир. сталь	200	15	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
	11		325	35	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	
	13		240	23	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	
	14		180	10	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	40-80	
K	15	Серый чугун	180	10	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
	16		260	26	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
	17	Высокопрочный чугун	160	3	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
	18		250	25	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
	19	Ковкий чугун	130		50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
	20		230	21	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	50-100	80-150
N	21	Алюминиевый сплав	60		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	22		100		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	24		90		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	25		130		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	27		90		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	28		100		100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			100-300
	29	Неметаллич. материалы			100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			80-150
	30				100-300	100-300	100-300	100-300	100-300			80-150
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	32		280	30	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	33		250	25	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	34		350	38	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	35		320	34	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	36	Титановые сплавы	400 Rm		20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
	37		1050 Rm		20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	
H	38	Закаленная сталь	550	55						25-60	25-60	
	39		630	60						25-50	25-50	
	40	Отбелен. чугун	400	42						25-70	25-70	
	41	Закален. чугун	550	55						25-60	25-60	

ДЛЯ РАСЧЕТА СКОРОСТИ И ПОДАЧИ

Рассчитать число оборотов в мин. (RPM)	Рассчитать подачу на оборот	Рассчитать подачу на цент. линию инс-та
$n = \frac{1000 \times V}{d \times \pi}$	$F_1 = Fz \times Z \times N$	$F_2 = \frac{F_1 \times (D - d)}{D}$

N	RPM
V	Рекоменд. скорость резания
d	Диаметр
Fz	Рекоменд. подача на зуб
Z	Кол-во зубьев
F_2	Подача по центр. линии рез.
F_1	Подача на реж. кромку
D	Основной диаметр