

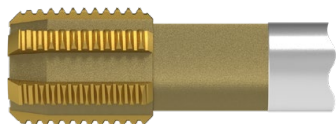
Нови продукти за машинния техник

NEW Накатващ метчик HSS-E с твърдосплавни ленти



M

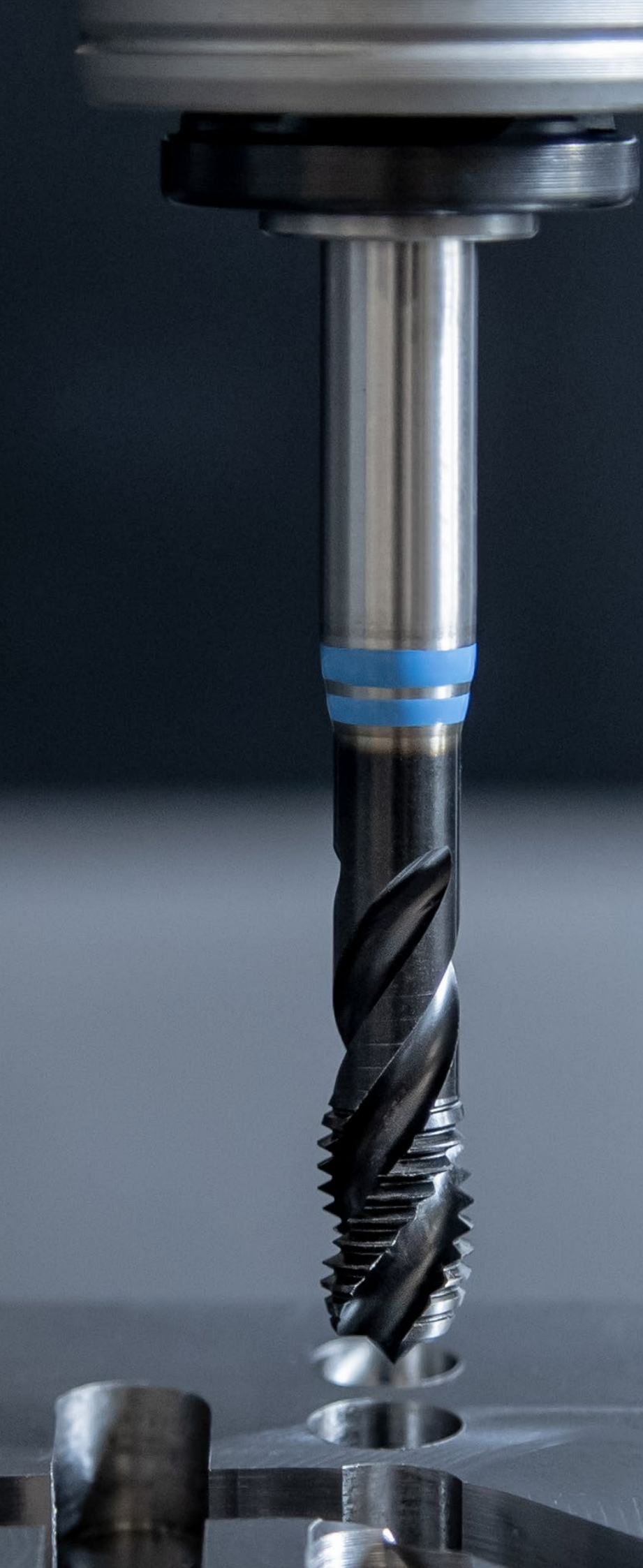
→ Страна 52



MF

→ Страна 73

- ▲ максимално дълъг живот на инструмента благодарение на иновативната комбинация от гъвкав основен материал HSS и устойчиви на износване, споеви с твърда сплав оформени ръбове
- ▲ Универсална употреба във всички формообразуващи материали
- ▲ Намаляване на разходите за инструменти



Свердловане в плътен материал и разстъргване на отвори

- 1 Бързорезно свердло
- 2 Изцяло твърдосплавно свердло
- 3 Свердло със сменяеми пластини
- 4 Райбери и зенкери
- 5 Разстъргващи инструменти

Обработка на резба

- 6 Резбови метчици и формовачи метчици
- 7 Циркулярна и резбова фреза
- 8 Инструменти за струговане на резба

Обработка чрез струговане

- 9 Инструменти за струговане със сменяеми пластини
- 10 Мултифункционални инструменти – EcoCut и FreeTurn
- 11 Инструменти за прорязване
- 12 Мини инструменти за струговане

Обработка чрез фрезование

- 13 Бързорезна фреза
- 14 Изцяло твърдосплавни фрези
- 15 Инструменти за фрезование със сменяеми пластини

Затягаща техника

- 16 Държачи за инструменти и аксесоари
- 17 Затягане на детайли

- 18 Примери за материали

Съдържание

Обяснение на символите	4
Типове инструменти / цветни пръстени	5
Видове резби / форми на врязване / материали за рязане	6
Области на приложение / специални свойства	7
Toolfinder	8+9
Преглед метчик	10–15
Продуктовата гама	16–101
Техническа информация	
Резбови отвор за конусна резба	102
Нарязване на резба предварителен диаметър	103
Формиране на резба	104
Допуски резби и препоръчителни производствени допуски	105
Накатващ метчик	106
Отстраняване на проблема	107
Покрития	108

WNT \ Performance

Висококачествени инструменти за най-висока производителност.

Висококачествените инструменти от продуктова линия **WNT Performance** са проектирани за специални приложения и се отличават с изключителна производителност. Ако имате най-високи изисквания към производителността в производството си и искате да постигнете най-добрите резултати, препоръчваме първокласните инструменти от тази продуктова линия.

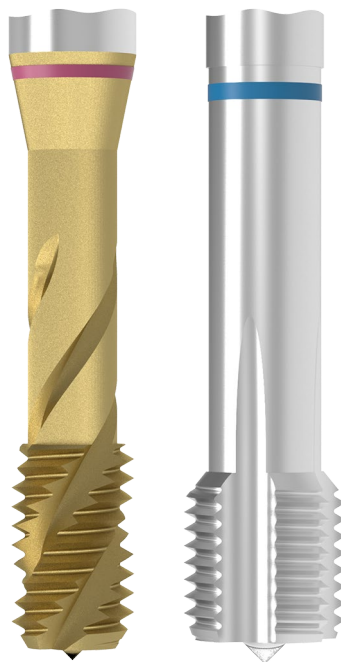
WNT \ Standard

Качествени инструменти за стандартни приложения.

Качествените инструменти от продуктова линия **WNT Standard** са висококачествени, ефикасни и надеждни и се радват на най-голямо доверие от страна на нашите клиенти в целия свят. Инструментите от тази продуктова линия са първият избор за много стандартни приложения, като Ви гарантират оптимални резултати.

Обяснение на символите

M	Вид на резбата Декларация за видовете резби можете да намерите на → страница 6 .
UNI NCW	Област на приложение Специални свойства Декларация за областите на приложение/специални свойства можете да намерите на → страница 7 .
C 2-3	Форма на врязване Декларация за формите на врязване можете да намерите на → страница 6 .
ISO 2 6H	Допуск Декларация за допуските можете да намерите на → страница 105 .
TiN	Покритие Декларация за покритията можете да намерите на → страница 108 .
	Подаване на охлаждаща течност

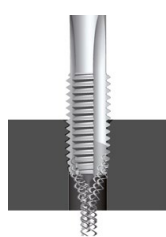
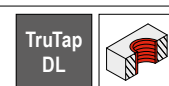
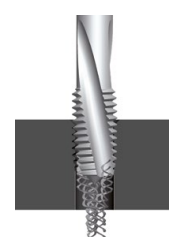
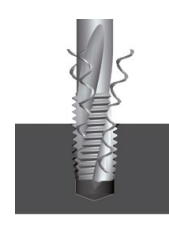
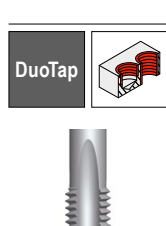
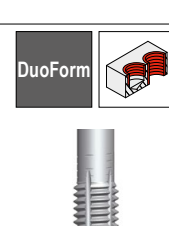


Цветен пръстен Декларация за цветните пръстени можете да намерите на → страница 5 .	
HSS-E	Материал за рязане Декларация за материалите за рязане можете да намерите на → страница 6 .
FNA 42°	Ъгъл на спиралата
$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$	Якост на опън при обработка
	Резба на проходен отвор
	Резба на глух отвор
	Резба на проходен и глух отвор



Данните за рязане са силно зависими от външните условия, като напр. стабилността на затягане на инструмента и детайла, материала и типа машина! Посочените стойности са възможни данни за рязане, които трябва да се коригират нагоре или надолу в зависимост от работните условия!

Типове инструменти

 	Метчик за проходни отвори тип TruTap ▲ за проходни отвори до 4xD ▲ форма на връзване В: 3,5–5 подвеждащи навивки, с подвеждане ▲ с прави канали ▲ напр. подходящ за синхронна обработка, с Weldon повърхност, в изключително дълга версия ▲ благодарение на специалната геометрия на стружковите канали, стружките се отвеждат по посока нарязане	 	Метчик за проходни отвори тип TruTap DL ▲ за проходни отвори до 4xD ▲ форма на връзване D: 3,5–5 подвеждащи навивки, без подвеждане ▲ 15° ляво нарязани канали ▲ подходящ за стомана, титан и титанови сплави и Inconel 718 ▲ стружките се отвеждат в посока нарязане
 	Метчик за глухи отвори тип CavTap ▲ за резба на глух отвор до 3xD ▲ форма на връзване С: 2–3 подвеждащи навивки, без подвеждане ▲ форма на връзване Е: 1,5–2 подвеждащи навивки, без подвеждане ▲ (35°, 42°, 45°, 50°) десни канали силен радиус на спиралата ▲ напр. подходящ за синхронна обработка, с Weldon повърхност, в изключително дълга версия и с вътрешно охлаждане ▲ чрез големия радиус на спиралата на каналите се осигурява безопасното отвеждане на стружките срещу посоката нарязане	 	Метчик за глухи отвори тип CavTap SL ▲ за резба на глух отвор до 2xD ▲ форма на връзване С: 2–3 подвеждащи навивки, без подвеждане ▲ форма на връзване Е: 1,5–2 подвеждащи навивки, без подвеждане ▲ (15°, 25°, 30°) дясно нарязани канали леко спираловидни ▲ подходящ за стомана, титан и титанови сплави и Inconel 718 ▲ напр. подходящ за синхронна обработка в изключително дълга версия и с вътрешно охлаждане ▲ може да се прилага също за тежки работни условия като напречни отвори
 	Метчик за проходни и глухи отвори тип DuoTap ▲ резби за глухи и проходни отвори до 2xD ▲ форма на връзване С: 2–3 подвеждащи навивки, без подвеждане ▲ форма на връзване D: 3,5–5 подвеждащи навивки, без подвеждане ▲ форма на връзване Е: 1,5–2 подвеждащи навивки, без подвеждане ▲ с прави канали ▲ за стомана, даваща къси стружки и закалени материали до 55 (62) HRC ▲ напр. в изключително дълга версия и с вътрешно охлаждане	 	Накатващ метчик тип DuoForm ▲ резби за глухи и проходни отвори до 3xD ▲ форма на връзване С: 2–3 подвеждащи навивки, без подвеждане ▲ за студено формовани материали до 1400 N/mm² ▲ напр. подходящ за синхронна обработка, с канали за смазване и с вътрешно охлаждане

Цветни пръстени

 за стомани до 750 N/mm² ST Област на приложение ST: метчик без покритие за стомани до 750 N/mm² якост на опън	 за стомани, устойчиви на ръжда и киселини VA Област на приложение VA: за неръждаеми стомани	 за закалени стомани HT Област на приложение HT: за твърда обработка
 за стомани до 1100 N/mm² ST Област на приложение ST и VG: метчик с покритие за стомани до 1100 N/mm² якост на опън VG	 за високоякостни сплави Ti Област на приложение Ti и Ni: за високоустойчиви стомани, титан и Inconel Ni	 за алуминий и цветни метали NW Ms Област на приложение NW, Soft, Ms и AMPCO: За алуминий, месинг с къси стружки и меки материали Soft AMPCO
 за високоустойчиви стомани до 1400 N/mm² HR Област на приложение HR: за стомани до 1400 N/mm² якост на опън	 за чугун GG Област на приложение GG: за чугун	 за универсално приложение до 1100 N/mm² UNI Област на приложение UNI: за универсална употреба



Декларация за областите на приложение можете да намерите на → **страница 7.**

Видове резба

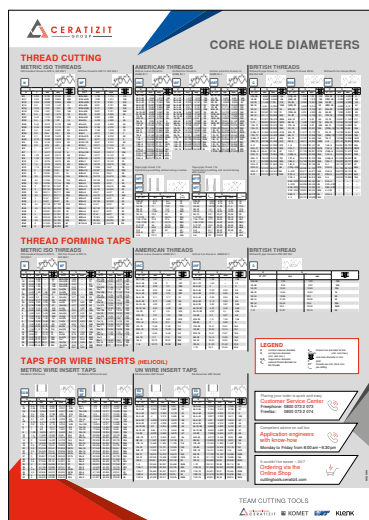
M	Метрична ISO основна резба DIN 13	UNJC	Стандартна резба с едра стъпка ASME B1.15 и ISO 3161
MF	метрична ISO резба със ситна стъпка DIN 13	UNJF	Стандартна резба със допълнителна ситна стъпка ASME B1.15 и ISO 3161
G	Whitworth тръбна резба DIN EN ISO 228	BSW	Whitworth резба BS84
UNC	Стандартна резба с едра стъпка ASME B1.15 и ISO 3161	NPT	Американска конусна тръбна резба с уплътнител (1:16) ANSI/ASME B1.20.1
UNF	Стандартна резба със ситна стъпка ASME B1.1	NPTF	Американска конусна тръбна резба с уплътнител (1:16) ANSI/ASME B1.20.3
EG M	Метрична стандартна резба по стандарт ISO за телени вложки с резба DIN 8140-2	Rc	Конусна Whitworth тръбна резба (01:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)
EG UNC	EG стандартна резба с едра стъпка за резбови телени вложки ASME B18.29.1	Rp	Цил. Whitworth тръбна резба DIN EN 10226-1 (ISO7-1)
EG UNF	EG стандартна резба със ситна стъпка за резбови телени вложки ASME B18.29.1		Тези видове резби, като ръчни метчици и плашка се предлагат в онлайн магазина.

Форми на врязване

	Форма В (с подвеждане, 4–5 подвеждащи навивки)
	Форма С (без подвеждане, 2–3 подвеждащи навивки)
	Форма D (без подвеждане, 4–5 подвеждащи навивки)
	Форма Е (без подвеждане, 1,5–2 подвеждащи навивки)

Материали за рязане

HSS	Бързорежеща стомана
HSS-E	Високопроизводителна бързорезна стомана
HSS-E / Твърда сплав	Основен помощен материал HSS-E среда за рязане/оформяне: Твърда сплав
HSS-PM	Високопроизводителна бързорезна прахов метал
изцяло твърдосплавен	изцяло твърдосплавен метал



Задължителен елемент за Вашето производство!

Цялостен поглед върху резбови отвор за конусна резба
благодарение на плакатите от работилницата на CERATIZIT!

За да получите копие на националния си език, моля,
свържете се с Вашия търговски представител.

Области на приложение

WNT \ Performance			
UNI	за универсално приложение до 1100 N/mm ²	EC	DuoForm накатващ метчик за универсално приложение
ST	за стомани с добра обработваемост	NEO	DuoForm накатващ метчик за високоякостни сплави
FE	плашка за стомана	ERGO	Ръчен метчик за неръждаеми, топлоустойчиви и закалени стомани до 1100 N/mm ²
VG	за термично обработени и термоустойчиви стомани < 1100 N/mm ²	ERGO F.T	Ръчен метчик за стомани до 1400 N/mm ² , волфрам, твърд чугун
HR	за високоустойчиви стомани < 1400 N/mm ²	 Инструментите за тези области на приложение са налични в онлайн магазина.	
VA	за неръждаема и киселиноустойчива стомана до 1100 N/mm ²		
GG	за чугун		
NW	за алуминий		
Soft	за меки материали		
Ms	за месинг с къси стружки		
AMPCO	за сплавите Ampco		
Ti	за титан и титаниеви сплави		
Ni	специално за Inconel 718		
HT	за закалени стомани и твърд чугун до 55 HRC		

WNT \ Standard			
UNI	за универсално приложение до 1000 N/mm ²		
FE	за стомани до 850 N/mm ²		
FE-HF	за високоустойчиви стомани до 1100 N/mm ²		
VA	за стомани, устойчиви на ръжда и киселини		
GG	за чугун		
AL	за алуминий и алуминиеви сплави		

Специални свойства

AUT	късо изпълнение за автоматно приложение	MMB	Метчик за гайки
AZ	с открити зъби, намалява триенето	NC	за CNC синхронна обработка с компенсиращ патронник за минимални дължини
CNC	за CNC синхронна обработка с компенсиращ патронник за минимални дължини	NCW	със затягаща повърхност Weldon за CNC синхронна обработка без компенсиращ патронник
DRY	за суха обработка или минимално количество смазване (MMS)	R _z =1	Лепингована плашка
EL	много дълъг, с двойна обща дължина	S	с конична скосена водеща резба, за дълбоки резби
ES	много къс	SN	Накатващ метчик с канали за смазване
HML	със запоени твърдосплавни ленти за по-висока скорост на рязане	TS	за високоскоростна обработка до 100 м/мин.
LH	за лява резба		

Toolfinder

		Обработка	Област на приложение	WNT \ Standard								
				M	MF	G	UNC	UNF				
Накатващ метчик												
UNI	за студено формовани материали		UNI	55	74							
Метчик												
UNI	за универсални стомани до 1000 N/mm ² WNT Standard до 1100 N/mm ² WNT Performance		UNI	26+27	60+61	76	83	91				
			UNI	43+44	67	79	85	94				
P	за стомани до 850 N/mm ² WNT Standard до 1100 N/mm ² WNT Performance		FE	27	61							
			FE	44	68					23 282... 23 283...		
												
P	за високоустойчиви стомани до 1100 N/mm ² WNT Standard до 1400 N/mm ² WNT Performance		FE-HF	27			83					
			FE-HF	44			85					
												
M	за стомани, устойчиви на ръжда и киселини		VA	28	61		83					
			VA	44+45	69		85	94				
K	за чугун		GG	51								
N	за алуминий и цветни метали		AL	28								
			AL	45								
												
S	за високоякостни материали											
												
H	Твърда обработка											

Инструменти за допълнителни приложения можете да намерите в прегледа на накатващи метчици на → **страници 10–15**.Можете да намерите тази статия в нашия онлайн магазин на адрес: cuttingtools.ceratizit.com

Тип инструмент	Област на приложение	WNT \ Performance														
		M	EG M	MF	G	UNC	EG UNC	UNJC	UNF	EG UNF	UNJF	BSW	NPT	NPTF	Rp	Rc
DuoForm	EC	52+53		73	81	86			95							
TruTap	UNI	16–18	56	58+59	75	82	87		90	96		22 626... 22 627... ↓				
CavTap	UNI	29–32	57	62+63	77+78	84	88		92	97		22 628... 22 629... ↓				
TruTap	ST	19+20		59	75											
CavTap	ST	34+35		64+65	78											
DuoTap	ST	46+47		71+72	80								100	22 367... 22 382... ↓	22 381... ↓	22 389... ↓
TruTap	HR	20														
CavTap	HR	35														
DuoTap	HR	46+47		70+71	80											
TruTap	VA	21			75	82										
CavTap	VA	36		66	78	84			92				98			
DuoTap	GG	48		71												
TruTap	NW	21		59	75											
CavTap	NW	37		66	78											
DuoTap	AMPCO	46+47														
TruTap	Ti	22				82					22 167... ↓					
CavTap SL	Ti	38				22 262... ↓		89	93		22 168... ↓					
DuoTap	HT	49		70												

 Удължител на опашката на метчик ще намерите на → **страница 101**.

 Можете да намерите допълнителна информация за маслата за самонарезни болтове в нашия онлайн магазин на адрес cuttingtools.ceratizit.com

Преглед метчик

Област на приложение / специални свойства	Тип инструмент	Форма на връзване	Допуск	Материал за рязане	■ с покритие □ без покритие	Охлаждащо средство	WNT / Performance	WNT / Standard
M	Метрична стандартна резба по стандарт ISO							
	UNI – Резба на проходен отвор							
UNI	TruTap		ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	■		16+17	
UNI CNC	TruTap		ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	■		18	
UNI NCW	TruTap		ISO 2 6H	HSS-PM	■		18	
UNI EL	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		24	
UNI			ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		26	
UNI NC			ISO 2 6H	HSS-E	■		27	
UNI NCW			ISO 2 6H	HSS-PM	■		27	
	UNI – Резба на глух отвор							
UNI	CavTap		ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		29	
UNI	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	■	30	
UNI			ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		43	
UNI NC			ISO 2 6H	HSS-E	■		43	
UNI NCW	CavTap		ISO 2 6H	HSS-PM	■		30	
UNI NCW			ISO 2 6H	HSS-PM	■		44	
UNI CNC	CavTap		ISO 2X 6HX ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		31	
UNI CNC	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	■	31	
UNI CNC	CavTap		ISO 3 6G	HSS-E	■		22 588..., 22 589...	
UNI DRY	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	■	32	
UNI	CavTap		ISO 1 4H	HSS-E	■		22 528...	
UNI	CavTap		ISO 3 6G	HSS-E	■		22 530...	
UNI S	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		22 536..., 22 537...	
UNI ES	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		39	
UNI EL	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		41	
UNI	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-E	□		22 516...	

Област на приложение / специални свойства	Тип инструмент	Форма на връзване	Допуск	Материал за рязане	■ с покритие □ без покритие	Охлаждащо средство	WNT / Performance	WNT / Standard
M	Метрична стандартна резба по стандарт ISO							
	P – Резба на проходен отвор							
ST	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST LH	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST	TruTap		ISO 1 4H	HSS-E	□		22 002..., 22 003...	
ST	TruTap		ISO 3 6G	HSS-E	□		22 004...	
ST TS	TruTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
HR	TruTap		ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		20	
VG	TruTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
ST EL	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	□		24	
ST MMB			ISO 2 6H	HSS-E	□		25	
FE			ISO 2 6H	HSS-E	□		27	
FE-HF			ISO 2 6H	HSS-E	■		27	
	P – Резба на глух отвор							
ST	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■□		34	
ST	CavTap		ISO 3 6G	HSS-E	□		22 134..., 22 135...	
ST CNC	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-E	■	■	33	
ST TS	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		33	
ST ES	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-E	□		40	
ST EL	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	□		41	
ST EL	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-E	□		42	
ST LH	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	□		34	
ST TS	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	■	35	
HR	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-PM	■		33	
HR	CavTap		ISO 2 6H	HSS-PM	■□		35	



Можете да намерите тази статия в нашия онлайн магазин на адрес:
cuttingtools.ceratizit.com

Преглед метчик

Област на приложение / специални свойства	Тип инструмент	Форма на връзване	Допуск	Материал за рязане	■ с покритие □ без покритие	Охлаждащо средство	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	Метрична стандартна резба по стандарт ISO							
FE			ISO 2 6H	HSS-E	□		44	
FE-HF			ISO 2 6H	HSS-E	■		44	
	P – Резба на глух отвор							
ST	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	□		46+47	
ST AZ	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 111..., 22 113...	
HR	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		46+47	
HR EL	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		50	
	M – Резба на проходен отвор							
VA	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		21	
VA			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■		28	
	M – Резба на глух отвор							
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		36	
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		36	
VA			ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■ □		44+45	
	K – Резба на проходен и глух отвор							
GG	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		48	
GG			ISO 2X 6HX	HSS-E	■		51	
	N – Резба на проходен отвор							
NW	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		21	
Soft	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		22 305...	
AL			ISO 2 6H	HSS-E	■ □		28	
	N – Резба на глух отвор							
Soft	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■ □		37	
NW	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		37	
AL			ISO 2 6H	HSS-E	■ □		45	

Област на приложение / специални свойства	Тип инструмент	Форма на връзване	Допуск	Материал за рязане	■ с покритие □ без покритие	Охлаждащо средство	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	Метрична стандартна резба по стандарт ISO							
	N – Резба на проходен и глух отвор							
AMPCO	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-PM	□		46+47	
Ms	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 119...	
	S – Резба на проходен отвор							
Ti	TruTap		ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		22	
Ti	TruTap DL		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		23	
Ni	TruTap DL		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		23	
	S – Резба на глух отвор							
Ti	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		38	
Ni	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		38	
	H – Резба на проходен и глух отвор							
HT	DuoTap		ISO 2X 6HX	VHM	■		49	
HT	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		49	
	Машинен метчик, накатващ							
EC	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		52	
EC SN	DuoForm		ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	■		53	
NW HML	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	□		52	
NEO SN	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		54	
UNI			ISO 2X 6HX	HSS-E	■		55	
UNI SN			ISO 2X 6HX	HSS-E	■		55	
	Ръчен метчик							
ST			ISO 2X 6HX	VHM	□		22 800...	
ST			ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 010...	
ERGO			ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 012...	
ERGO F.T.			ISO 2X 6HX	HSS-E	■		22 013...	

Преглед метчик

Област на приложение / специални свойства	Тип инструмент	Форма на връзване	Допуск	Материал за рязане	■ с покритие □ без покритие	Охлаждащо средство	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	Метрична стандартна резба по стандарт ISO							
	Резбонарезна пласка							
FE		ISO 6g ISO 6e	HSS	☐	22 700..., 22 701...			
FE		ISO 6g	HSS	☐	23 910...			
FE LH		ISO 6g	HSS	☐	22 702...			
VA		ISO 6g	HSS-E	☐	22 704...			
VA R _Z =1		ISO 6g	HSS-E	☐	22 705...			

EG M Метрична стандартна резба по стандарт ISO за телени вложки						
 UNI – Резба на проходен отвор						
UNI	TruTap	 B 4-5	6H mod	HSS-E	■	56
 UNI – Резба на глух отвор						
UNI	CavTap	 C 2-3	6H mod	HSS-E	■	57
 N – Резба на глух отвор						
Soft	CavTap	 C 2-3	6H mod	HSS-E	■	57

MF		Метрична резба със ситна стъпка по стандарт ISO				
 UNI – Резба на проходен отвор						
UNI	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	58+59
UNI	TruTap		ISO 3 6G	HSS-E	■	22 599... 
UNI			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■	60+61
 UNI – Резба на глух отвор						
UNI	CavTap		ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	■	62
UNI	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	63
UNI			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■	67+68

Област на приложение / специални свойства	Тип инструмент	Форма на връзване	Допуск	Материал за рязане	■ с покритие □ без покритие 💧 Охлаждащо средство	WNT \ Performance	WNT \ Standard
MF	Метрична резба със ситна стъпка по стандарт ISO						
UNI CNC	CavTap		ISO 3 6G	HSS-E	■	22 561... 	
UNI CNC	CavTap		ISO 2 6H 7G	HSS-E	■	63	
UNI NC			ISO 2 6H	HSS-E	■		68
	P – Резба на проходен отвор						
ST TS	TruTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■	59	
ST LH	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	□	59	
FE			ISO 2 6H	HSS-E	□		61
	P – Резба на глух отвор						
ST TS	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	22 216... 	
ST LH	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	□	64	
ST	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-E	□	65	
FE			ISO 2 6H	HSS-E	□		68
	P – Резба на проходен и глух отвор						
ST	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	□	70+71	
ST ES	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	□	72	
ST LH/ES	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	□	72	
HR	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■	70+71	
	M – Резба на проходен отвор						
VA			ISO 2 6H	HSS-E	■		61
	M – Резба на глух отвор						
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	66	
VA			ISO 2 6H	HSS-E	■		69
	K – Резба на проходен и глух отвор						
GG	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■	71	



Можете да намерите тази статия в нашия онлайн магазин на адрес:
cuttingtools.ceratizit.com

Преглед метчик

Област на приложение / специални свойства	Тип инструмент	Форма на връзване	Допуск	Материал за рязане	■ с покритие □ без покритие	Охлаждащо средство	WNT \ Performance	WNT \ Standard
MF	Метрична резба със ситна стъпка по стандарт ISO							
	N – Резба на проходен отвор							
NW	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		59	
	N – Резба на глух отвор							
NW	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		66	
	H – Резба на проходен и глух отвор							
HT	DuoTap		ISO 2X 6HX	VHM	■		70	
	Машинен метчик, накатващ							
EC SN	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		73	
EC HML	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	■	💧	73	
UNI SN			ISO 2X 6HX	HSS-E	■		74	
	Резбонарезна пласка							
FE			ISO 6g	HSS	□		22 711...	
VA			ISO 6g	HSS-E	□		22 714...	

G	тръбна резба Whitworth							
	UNI – Резба на проходен отвор							
UNI	TruTap		ISO 228	HSS-E	■		75	
UNI			ISO 228	HSS-E	■		76	
	UNI – Резба на глух отвор							
UNI	CavTap		ISO 228	HSS-E	■		77	
UNI	CavTap		ISO 228, ISO 228 +0,05	HSS-E	■		77	
UNI CNC	CavTap		ISO 228	HSS-E	■		78	
UNI			ISO 228	HSS-E	■		79	

Област на приложение / специални свойства	Тип инструмент	Форма на връзване	Допуск	Материал за рязане	■ с покритие □ без покритие	Охлаждащо средство	WNT \ Performance	WNT \ Standard
G	тръбна резба Whitworth							
	P – Резба на проходен отвор							
ST	TruTap		ISO 228	HSS-E	□		75	
FE			ISO 228	HSS-E	□		23 260...	
	P – Резба на глух отвор							
ST	CavTap		ISO 228	HSS-E	□		78	
ST	CavTap SL		ISO 228	HSS-E	□		22 353...	
FE			ISO 228	HSS-E	□		23 261...	
	P – Резба на проходен и глух отвор							
ST	DuoTap		ISO 228X	HSS-E	□		80	
HR	DuoTap		ISO 228X	HSS-E	■		80	
	M – Резба на проходен отвор							
VA	TruTap		ISO 228	HSS-E	■		75	
	M – Резба на глух отвор							
VA	CavTap		ISO 228	HSS-E	■		78	
	K – Резба на проходен и глух отвор							
GG	DuoTap		ISO 228X	HSS-E	■		22 348...	
	N – Резба на проходен отвор							
NW	TruTap		ISO 228	HSS-E	■		75	
	N – Резба на глух отвор							
NW	CavTap		ISO 228	HSS-E	■		78	
	Машинен метчик, накатващ							
EC	DuoForm		ISO 228	HSS-E	■		81	
EC SN	DuoForm		ISO 228	HSS-E	■		81	
	Резбонарезна пласка							
FE			ISO 228A	HSS	□		22 741...	

 Можете да намерите тази статия в нашия онлайн магазин на адрес: cuttingtools.ceratizit.com

Преглед метчик

Област на приложение / специални свойства	Тип инструмент	Форма на връзване	Допуск	Материал за рязане	■ с покритие □ без покритие	Охлаждащо средство	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNC Стандартна резба с едра стъпка								
 UNI – Резба на проходен отвор								
UNI	TruTap	 B 4-5	2B	HSS-E	■		82	
UNI		 B 4-5	2B	HSS-E	■			83
 UNI – Резба на глух отвор								
UNI	CavTap	 C 2-3	2B	HSS-E	■		84	
UNI		 C 2-3	2B	HSS-E	■			85
 P – Резба на проходен отвор								
FE-HF		 B 4-5	2B	HSS-E	■			83
 P – Резба на глух отвор								
ST	CavTap	 C 2-3	2B	HSS-E	□		22 264...	
FE-HF		 C 2-3	2B	HSS-E	■			85
 M – Резба на проходен отвор								
VA	TruTap	 B 4-5	2B	HSS-E	■		82	
VA		 B 4-5	2B	HSS-E	■			83
 M – Резба на глух отвор								
VA	CavTap	 C 2-3	2B	HSS-E	■		84	
VA		 C 2-3	2B	HSS-E	□			85
 S – Резба на проходен отвор								
Ti	TruTap	 B 4-5	2BX	HSS-PM	■		82	
 S – Резба на глух отвор								
TI	CavTap SL	 C 2-3	2BX	HSS-PM	■		22 262...	
 Машинен метчик, накатващ								
EC	DuoForm	 C 2-3	2BX	HSS-E	■		86	
EC SN	DuoForm	 C 2-3	2BX	HSS-E	■		86	

Област на приложение / специални свойства	Тип инструмент	Форма на връзване	Допуск	Материал за рязане	■ с покритие □ без покритие	Охлаждащо средство	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNC Стандартна резба с едра стъпка								
 Резбонарезна пласка								
FE		 B 1,5-2	2A	HSS	□		22 721...	

EG UNC Стандартна резба с едра стъпка за телени вложки								
 UNI – Резба на проходен отвор								
UNI	TruTap	 B 4-5	2B mod	HSS-E	■		87	
 UNI – Резба на глух отвор								
UNI	CavTap	 E 1,5-2	2B mod	HSS-E	■		88	

UNJC Стандартна резба с едра стъпка								
 S – Резба на глух отвор								
Ti	CavTap SL	 C 2-3	3BX	HSS-E	■		89	

UNF UNF резба със ситна стъпка								
 UNI – Резба на проходен отвор								
UNI	TruTap	 B 4-5	2B	HSS-E	■		90	
UNI		 B 4-5	2B	HSS-E	■			91
 UNI – Резба на глух отвор								
UNI	CavTap	 C 2-3	2B	HSS-E	■		92	
UNI	CavTap	 E 1,5-2	2B +0,05	HSS-E	■		92	
UNI		 C 2-3	2B	HSS-E	■			94
 M – Резба на глух отвор								
VA	CavTap	 E 1,5-2	2B	HSS-E	■		92	
VA		 C 2-3	2B	HSS-E	□			94

 Можете да намерите тази статия в нашия онлайн магазин на адрес:
cuttingtools.ceratizit.com

Преглед метчик

Област на приложение / специални свойства	Тип инструмент	Форма на връзване	Допуск	Материал за рязане	■ с покритие □ без покритие	Охлаждащо средство	WNT / Performance	WNT / Standard
UNF UNF резба със ситна стъпка								
 S – Резба на глух отвор								
Ti	CavTap SL	C 2-3	2BX 3BX	HSS-PM	■		93	
 Накътвач метчик								
EC SN	DuoForm	C 2-3	2BX	HSS-E	■		95	

EG UNF Стандартна резба със ситна стъпка за телени вложки								
 UNI – Резба на проходен отвор								
UNI	TruTap	B 4-5	2B	HSS-E	■		96	
 UNI – Резба на глух отвор								
UNI	CavTap	E 1,5-2	2B	HSS-E	■		97	

UNJF Стандартна резба с много ситна стъпка								
 S – Резба на проходен отвор								
Ti	TruTap DL	D 4-5	3BX	HSS-E	■		22 167...	
 S – Резба на глух отвор								
Ti	CavTap SL	C 2-3	3BX	HSS-E	■		22 168...	

BSW Резба Whitworth								
 UNI – Резба на проходен отвор								
UNI	TruTap	B 4-5	med.	HSS-E	■		22 626..., 22 627...	
 UNI – Резба на глух отвор								
UNI	CavTap	C 2-3	med.	HSS-E	■		22 628..., 22 629...	

NPT Американска конусна тръбна резба								
 P – Резба на проходен и глух отвор								
ST ES	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		100	
VG	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		99	
VG AZ	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 377..., 22 378...	
 M – Резба на глух отвор								
VA	CavTap	C 2-3		HSS-E	■		98	

NPTF Американска конусна тръбна резба								
 P – Резба на проходен и глух отвор								
ST	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 382...	
VG	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 380...	
ST ES	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 367...	

Rp Цилиндрична резба Whitworth								
 P – Резба на проходен и глух отвор								
ST	DuoTap	C 2-3	X	HSS-E	□		22 381...	

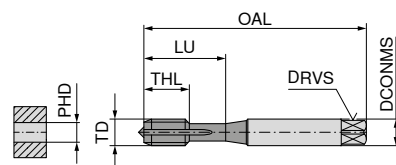
Rc Конусна резба Whitworth								
 P – Резба на проходен и глух отвор								
ST	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 389...	

Принадлежности

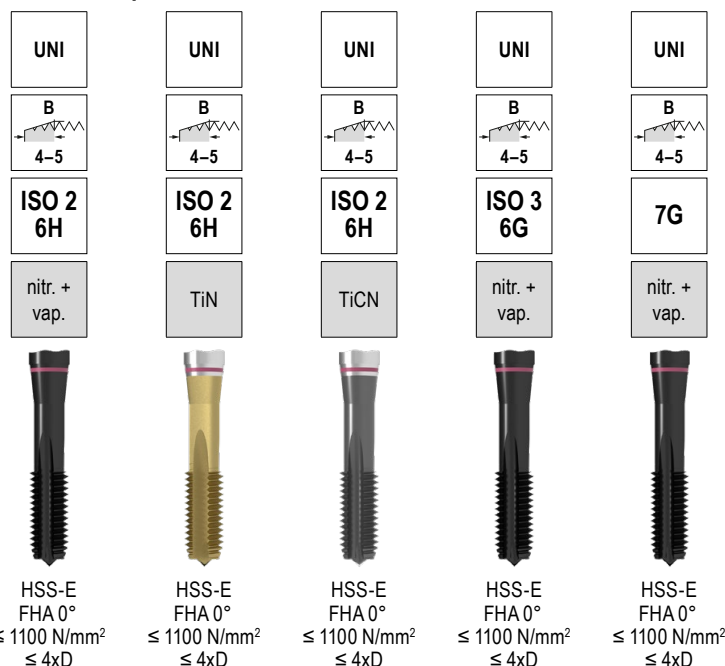
Удължител на опашката на метчик	101
Масла за нарязване на резба, без съдържание на хлор	22 950...
Паста за нарязване на резба, без съдържание на хлор	

 Можете да намерите тази статия в нашия онлайн магазин на адрес: cuttingtools.ceratizit.com

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба



DIN 371 с подсилена опашка



TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали	22 501 ...		22 503 ...		22 505 ...		22 508 ...		22 510 ...	
									EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M1	0.25	40	2.5	2.1	0.75	5	5	2	122.55	010 ¹⁾								
M1,2	0.25	40	2.5	2.1	0.95	5	5	2	116.33	012 ¹⁾								
M1,4	0.30	40	2.5	2.1	1.10	7	7	3	105.28	014 ¹⁾								
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	8	11	3	73.92	016								
M1,7	0.35	40	2.5	2.1	1.35	6	11	2	113.73	017								
M1,8	0.35	40	2.5	2.1	1.45	6	11	2	156.17	018								
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2			50.86	020					62.47	020
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	3	53.74	020								
M2,2	0.45	45	2.8	2.1	1.75	7	12	2	57.26	022								
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2	52.82	025					52.82	025	61.16	025
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3	39.56	030	42.95	030	42.95	030	42.95	030	49.44	030
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3	43.46	035								
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3	35.90	040	44.74	040	44.74	040	43.46	040	49.71	040
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3	36.83	050	45.40	050	45.40	050	43.72	050	50.86	050
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3	37.35	060	51.28	060	51.28	060	44.74	060	52.17	060
M7	1.00	80	7.0	5.5	6.00	17	30	3	52.17	070								
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3	42.28	080	57.52	080	57.52	080	50.63	080	57.26	080
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3	50.75	100	80.15	100	80.15	100	61.16	100	69.88	100
M12	1.75	110	12.0	9.0	10.20	24	44	3	74.69	120								
P									12		15		15		12		12	
M									7		9		9		7		7	
K									12		18		18		12		12	
N											12		12					
S																		
H																		
O																		

1) Доп. ISO 1 4H ≤ M1,4

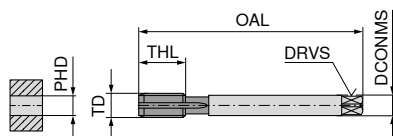
скорост на рязане v_c (м/мин.)

DIN 376 ще намерите на следващата страница.

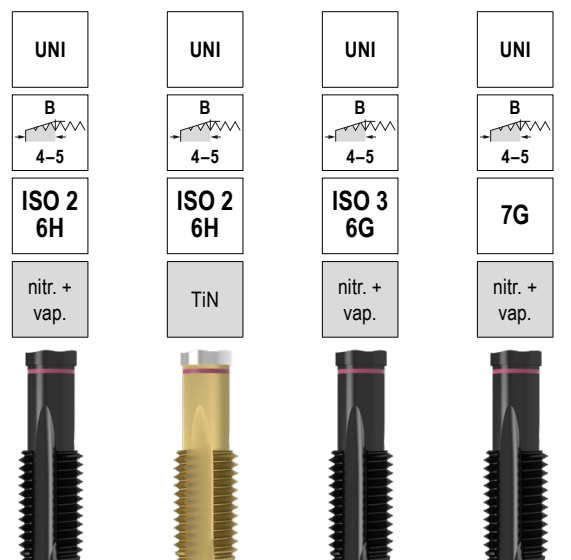
Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

TruTap

M



DIN 376 с изтънена опашка

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xDHSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xDHSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xDHSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

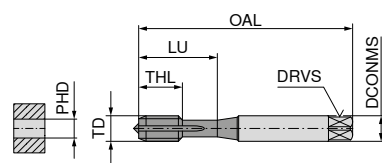
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали	22 502 ... EUR U0	22 504 ... EUR U0	22 509 ... EUR U0	22 511 ... EUR U0
M3	0.50	56	2.2	2.5	11	3		73.26			
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	13	3	48.80			
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	15	3	46.59			
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	17	3	45.68			
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	20	3	50.09			
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	22	3	58.04			
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	3	56.74	92.25	120	
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	26	3	81.84	136.61	140	
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	3	82.76	118.79	160	
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	30	3	162.72	214.58	180	
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	32	3	126.61	221.14	200	
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	32	3	203.13	327.95	220	
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	34	3	165.23	279.78	240	
M27	3.00	160	20.0	16.0	24.0	36	3	230.32			
M30	3.50	180	22.0	18.0	26.5	40	4	270.73			
M33	3.50	180	25.0	20.0	29.5	40	4	624.66			
M36	4.00	200	28.0	22.0	32.0	50	4	744.36			
M42	4.50	200	32.0	24.0	37.5	56	4	1417.43			
M48	5.00	250	36.0	29.0	43.0	65	4	1430.54			
P								12	15	12	12
M								7	9	7	7
K								12	18	12	12
N									12		
S											
H											
O											

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

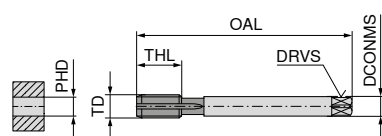
▲ CNC = за CNC синхронна обработка с компенсиращ патронник за минимални дължини

▲ NCW = със затягаща повърхност Weldon за CNC синхронна обработка без компенсиращ патронник



DIN 371 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M3	0.50	70	6.0	4.9	2.5	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M4	0.70	70	6.0	4.9	3.3	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	4
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	4
M12	1.75	110	10.0	8.0	10.2	18	41	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	22	44	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	4
M14	2.00	110	11	9	12.0	20	4
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	4
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	4

UNI NCW	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	7GX
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS
HSS-PM FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

22 148 ...	22 542 ...	22 596 ...	22 592 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
61.41 030	46.59 030		
49.44 040	59.61 040	59.61 040	
63.89 040	50.09 050	61.41 050	61.41 050
64.54 050	63.63 060	67.27 060	75.07 060
81.19 060	70.27 080	72.74 080	81.99 080
90.69 080	87.46 100	90.69 100	98.51 100
111.39 100			
135.31 120			
188.71 160			

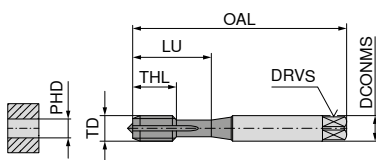
22 543 ...	22 593 ...
EUR U0	EUR U0
101.77 120	119.33 120
286.35 140	
145.79 160	
247.13 200	

P	15	15	15	15
M	8	9	9	9
K	15	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				

скорост на рязане v_c (м/мин.)

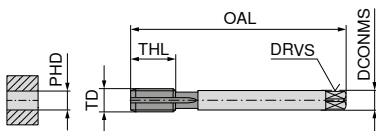
Машинен метчик за проходен отвор

▲ LH = за лява резба



DIN 371 с подсилена опашка

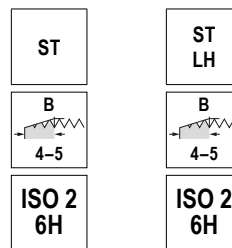
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2
M2,3	0.40	45	2.8	2.1	1.90	7	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2
M2,6	0.45	50	2.8	2.1	2.15	9	14	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	15	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	30	3
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	32	3

P	12	12
M		
K	12	12
N	12	22
S		
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 4xDHSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 4xD

22 020 ...

EUR
U0020
023
025
026
030
035
040
050
060
080
100

22 127 ...

EUR
U0030
040
050
060
080
100

22 021 ...

EUR
U0050
060
080
100
120
140
160
180
200

22 147 ...

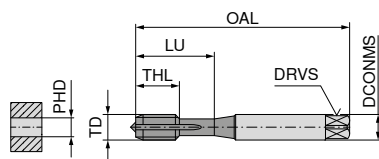
EUR
U0120
160
200

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

▲ TS = за високоскоростна обработка до 100 м/мин.

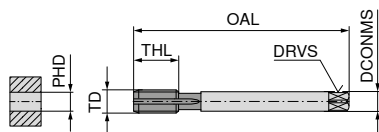
TruTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	15	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	2
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	2
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	4
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	4

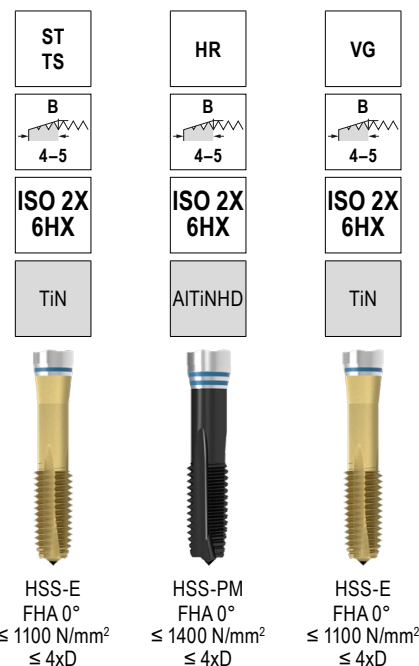


DIN 376 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	4
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	4
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	4

P	65	8	10
M		8	8
K	65		
N	75	10	22
S		4	
H			
O			

скорост на рязане v_c (м/мин.)



22 092 ...

EUR
U0

60.38

020

60.38

025

47.36

030

51.66

040

56.47

050

68.70

060

86.67

080

93.96

100

22 468 ...

EUR
U0

89.77

02000

89.77

02500

58.37

03000

60.91

04000

62.86

05000

71.22

06000

78.25

08000

110.22

10000

22 120 ...

EUR
U0

52.82

020

52.82

025

38.91

030

41.78

040

44.50

050

54.13

060

57.26

080

81.99

100

22 093 ...

EUR
U0

126.37

120

163.91

160

244.74

200

22 121 ...

EUR
U0

97.07

120

135.31

160

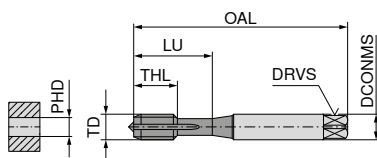
227.70

200

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

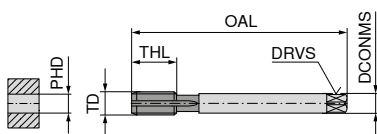
TruTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

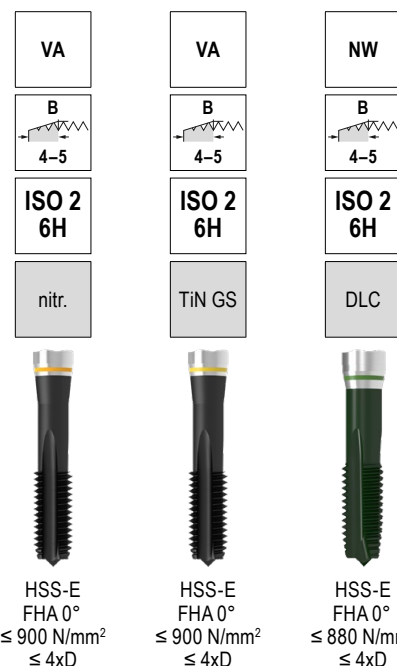
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	6	11	2
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M8	1.25	100	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3
M10	1.50	110	10.0	8.0	8.50	22	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7	10.2	24	3
M14	2.00	110	11	9	12.0	26	3
M16	2.00	110	12	9	14.0	27	3
M18	2.50	125	14	11	15.5	30	3
M20	2.50	140	16	12	17.5	32	3

P	8	10	
M	6	8	
K			
N			15
S			
H			
O			

скорост на рязане v_c (м/мин.)

22 056 ...

EUR
U0

020

025

030

035

040

050

060

080

100

22 038 ...

EUR
U0

69.88

57.26

55.56

47.63

35.77

33.45

34.62

36.05

40.10

49.44

016

020

025

030

040

050

060

080

100

22 464 ...

EUR
U0

52.06

52.06

39.91

40.51

41.10

41.10

48.04

60.52

02000

02500

03000

04000

05000

06000

08000

10000

22 057 ...

EUR
U0

62.86

86.67

89.78

172.98

128.99

120

140

160

180

200

22 039 ...

EUR
U0

105.28

150.92

148.42

249.87

120

140

160

200

22 465 ...

EUR
U0

72.89

94.08

150.10

12000

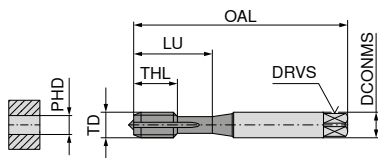
16000

20000

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

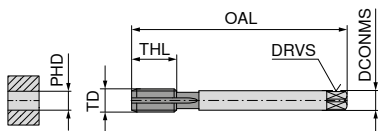
TruTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

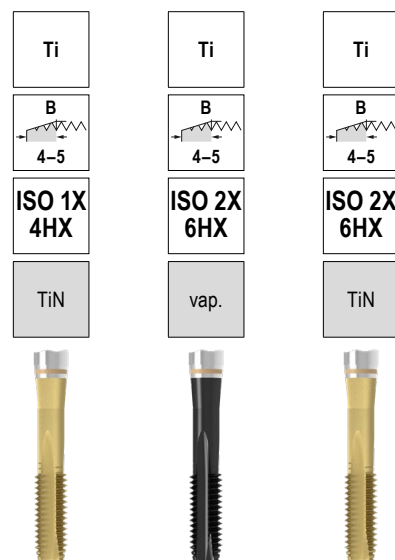
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	8	9.5	3
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	8	9.5	3
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14.0	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18.0	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20.0	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21.0	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25.0	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30.0	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35.0	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39.0	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7	10.2	24	3

P	7	5	7
M	7	5	7
K			
N			
S	5	3	5
H			
O			

скорост на рязане v_c (м/мин.)HSS-PM
FHA 0°
≤ 44 HRC
≤ 4xDHSS-PM
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 4xDHSS-PM
FHA 0°
≤ 44 HRC
≤ 4xD

22 081 ...

EUR
U0

92.91

63.89

65.73

67.67

75.47

90.69

020

030

040

050

060

080

22 075 ...

EUR
U0

128.99

103.19

101.11

70.79

80.94

74.30

74.30

76.39

87.46

101.77

016

020

025

030

035

040

050

060

080

100

22 077 ...

EUR
U0

67.67

70.79

72.48

83.54

100.32

030

040

050

060

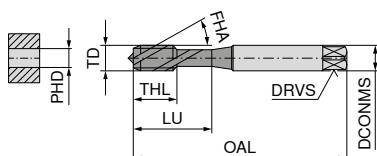
080

100

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

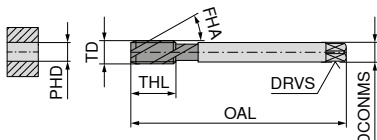
TruTap
DL

M



DIN 371 с подсилена опашка

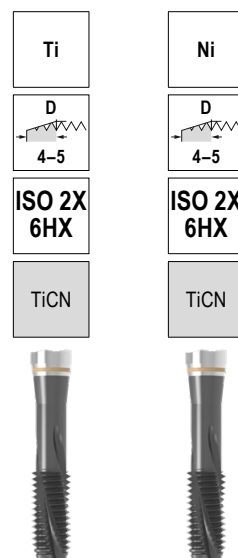
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	11	18	2
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	22	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	24	3
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	27	3
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	32	3
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	34	3

P	7	
M	7	
K		
N	22	22
S	5	2
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)HSS-E
FHA 15°
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$ HSS-E
FHA 15°
 $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 159 ...

EUR
U0

030

56.60

040

61.93

050

62.32

060

83.28

080

91.50

100

112.56

22 297 ...

EUR
U0

030

67.67

040

70.66

050

72.36

060

91.50

080

101.50

100

127.08

22 160 ...

EUR
U0

120

129.95

160

183.59

200

317.46

240

372.18

22 298 ...

EUR
U0

120

147.11

160

205.51

200

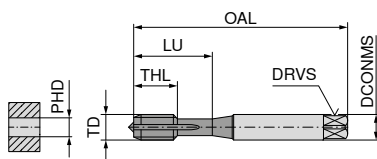
351.32

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

▲ EL = много дълъг, с двойна обща дължина

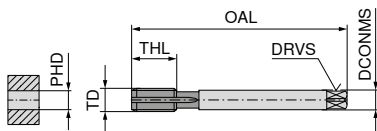
TruTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

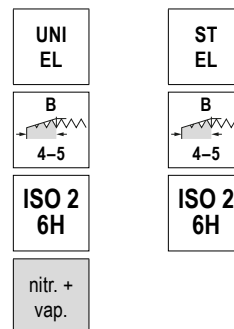
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	100	3.5	2.7	2.5	11	18	3
M4	0.70	125	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	140	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	160	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	180	8.0	6.2	6.8	20	35	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6	1.00	160	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	180	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	200	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	224	9.0	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	224	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	224	12.0	9.0	14.0	27	3
M18	2.50	250	14.0	11.0	15.5	30	3
M20	2.50	280	16.0	12.0	17.5	32	3

P	12	12
M	7	
K	12	12
N		22
S		
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 950 N/mm²
≤ 4xD

22 514 ...

EUR
U0

75.47 030
75.47 040
83.54 050
92.14 060
98.51 080

22 233 ...

EUR
U0

73.65 030
70.66 040
77.18 050
80.55 060
96.04 080

22 515 ...

EUR
U0

76.77 060
94.88 080
104.10 100
128.99 120
195.27 140
249.87 160
298.03 180
261.55 200

22 234 ...

EUR
U0

80.55 060
96.04 080
106.96 100
128.99 120
208.14 140
200.40 160
301.97 180
272.04 200

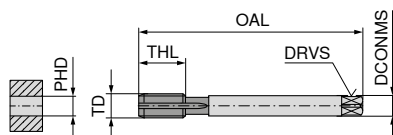
Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

▲ MMB = метчик за гайки

M

ST
MMB

≈ 20

ISO 2
6H

DIN 357 с изтънена опашка

HSS-E
FHA 0°
≤ 850 N/mm²
≤ 1xD

22 098 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M3	0.50	70	2.2	2.5	16	3	
M4	0.70	90	2.8	2.1	3.3	22	3
M5	0.80	100	3.5	2.7	4.2	24	3
M6	1.00	110	4.5	3.4	5.0	30	3
M8	1.25	125	6.0	4.9	6.8	38	3
M10	1.50	140	7.0	5.5	8.5	45	3
M12	1.75	180	9.0	7.0	10.2	50	3
M16	2.00	200	12.0	9.0	14.0	63	3

EUR

U0

55.56 030

55.56 040

58.16 050

58.16 060

71.84 080

81.99 100

109.81 120

156.17 160

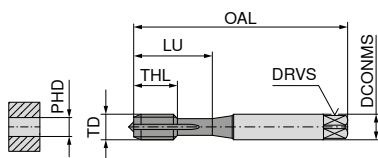
P	15
M	
K	
N	
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

6

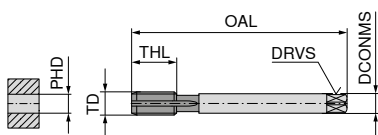
Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

M



DIN 371 с подсилена опашка

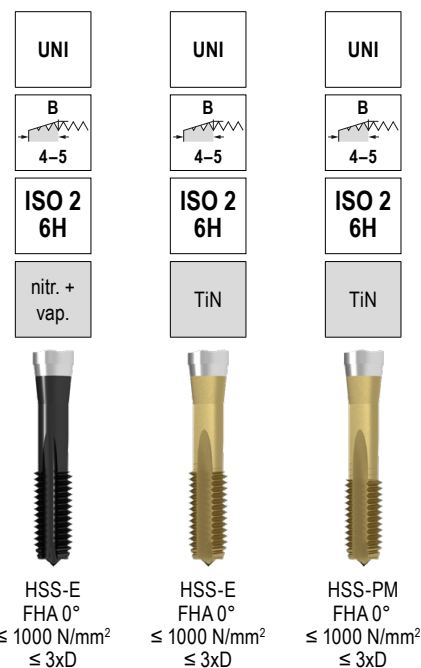
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	13.5	2
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12.0	2
M2.5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14.0	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18.0	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21.0	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25.0	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30.0	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35.0	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39.0	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	2.2	2.1	2.5	11	3
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	13	3
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	15	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	20	4
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	25	4
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	30	3
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	32	3
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	32	3
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	34	3
M27	3.00	160	20.0	16.0	24.0	36	3
M30	3.50	180	22.0	18.0	26.5	40	4
M33	3.50	180	25.0	20.0	29.5	40	4
M36	4.00	200	28.0	22.0	32.0	50	4

P	12	15	15
M	7	9	9
K	12	18	18
N		12	12
S			
H			
O			

скорост на рязане v_c (м/мин.)

23 110 ...	23 112 ...	23 010 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
14.67 020	17.26 020	11.96 020
14.42 025	19.24 025	
9.78 030	12.45 030	14.91 030
9.96 040	13.57 040	13.68 040
9.96 050	13.68 050	15.30 050
10.16 060	17.39 060	18.26 060
11.77 080	18.85 080	20.35 080
14.05 100	23.30 100	26.87 100

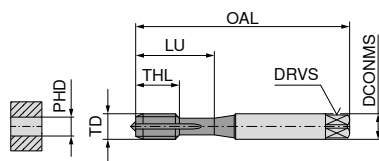
23 111 ...	23 113 ...	23 021 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
10.58 030		
10.42 040		
10.42 050		
10.95 060		
12.84 080		
14.79 100		
17.75 120	27.63 120	32.05 120
		48.59 140
25.65 140	48.06 14000	
26.26 160	39.08 160	45.14 160
		79.03 180
	76.26 18000	
41.80 200	67.20 200	81.63 200
	112.93 22000	
	101.22 240	
	141.27 27000	
	158.43 30000	
	207.79 33000	
	254.52 36000	

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

▲ NCW = със затягаща повърхност Weldon за CNC синхронна обработка без компенсиращ патронник

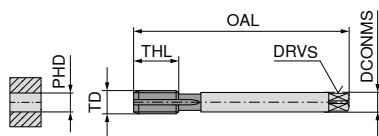
▲ CNC = за CNC синхронна обработка с компенсиращ патронник за минимални дължини

M



DIN 371 с подсилена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	6	11	2
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3
M3	0.50	70	6.0	4.9	2.50	6	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3
M4	0.70	70	6.0	4.9	3.30	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	9	7	10.2	24	3
M12	1.75	110	10	8	10.2	18	3
M14	2.00	110	11	9	12.0	26	3
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	3
M16	2.00	110	12	9	14.0	27	3
M20	2.50	140	16	12	17.5	32	3

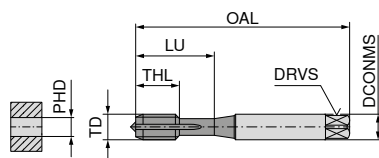
P	15	15	12	15
M	9	8		
K	18	15	12	15
N	12	22	12	15
S				
H				
O				

скорост нарязане v_c (м/мин.)

UNI NC	UNI NCW	FE	FE-HF
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN GS	TiCN		TiCN
HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
23 114 ...	23 116 ...	23 212 ...	23 310 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
		30.46 016	
		20.60 020	
		17.26 025	
21.08 030		13.68 030	19.98 030
	25.28 030		
		15.42 035	
22.93 040	28.86 040	13.68 040	21.20 040
	29.34 050		
		14.19 050	21.45 050
23.07 050	29.34 060		29.34 060
		14.19 060	
33.79 060	37.11 080	18.37 080	31.69 080
35.75 080	44.74 100	21.94 100	39.81 100
45.00 100			

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

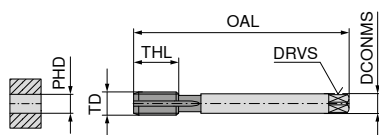
M



DIN 371 с подсилена опашка

VA	VA	VA	AL	AL
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN	nitr.	nitr.		CrN
HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали	23 412 ...		23 450 ...		23 410 ...		23 610 ...		23 612 ...	
									EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2	27.88	020			15.17	020				
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2	23.43	025			17.50	025				
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3	18.50	030	13.92	030	9.96	030	13.68	030	15.54	030
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3	20.60	040	14.05	040	9.96	040	13.68	040	16.03	040
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3	21.08	050	15.17	050	10.38	050	14.19	050	16.50	050
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3	27.63	060	15.42	060	10.38	060	14.19	060	16.50	060
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3	29.47	080	17.26	080	13.33	080	18.37	080	18.85	080
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3	40.57	100	19.60	100	16.15	100	21.94	100	23.19	100



DIN 376 с изтънена опашка

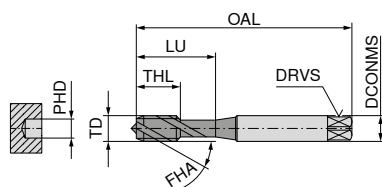
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали	23 413 ...		23 451 ...		23 411 ...	
								EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	24	3	44.74	120	34.88	120	21.45	120
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	26	3			46.24	140		
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	27	3	55.86	160	48.95	160	33.05	160
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	32	3	97.65	200	73.13	200	50.55	200
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	34	3				240	66.82	240
P								10		8		8	
M								8		6		6	
K													
N								24		22		22	15 20
S													
H													
O													

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

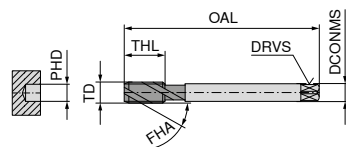
CavTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4.0	12	2
M2,2	0.45	45	2.8	2.1	1.75	4.5	12	2
M2,3	0.40	45	2.8	2.1	1.90	4.5	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5.0	15	2
M2,6	0.45	50	2.8	2.1	2.15	5.0	15	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6.0	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	7.0	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7.0	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8.0	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10.0	30	3
M7	1.00	80	7.0	5.5	6.00	10.0	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14.0	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16.0	39	3
M12	1.75	110	12.0	9.0	10.20	18.0	44	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	2.2	2.1	2.5	6	3
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	7	3
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	8	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	10	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	14	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	16	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	18	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	20	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	22	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	25	3
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	25	3
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	27	4
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	30	4
M27	3.00	160	20.0	16.0	24.0	30	4
M30	3.50	180	22.0	18.0	26.5	35	4
M33	3.50	180	25.0	20.0	29.5	35	4
M36	4.00	200	28.0	22.0	32.0	40	4

P	12	15	12	15
M	7	9	7	9
K	12	18	12	18
N		12		12
S				
H				
O				

скорост нарязане v_c (м/мин.)

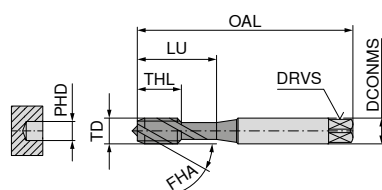
UNI	UNI	UNI	UNI
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	vap.	TiCN
HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
22 518 ...	22 520 ...	22 532 ...	22 522 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
41.52 020 46.98 022 49.71 023 39.81 025 47.36 026 35.40 030 38.25 035 37.35 040 37.74 050 38.91 060 57.26 070 45.80 080 54.91 100 60.38 120	59.61 020 44.74 030 47.89 040 48.27 050 56.87 060 62.72 080 74.69 100 91.50 120	 41.52 030 41.52 040 44.50 050 59.61 060 69.61 080 103.19 100	 44.74 030 47.89 040 48.27 050 56.87 060 63.24 080 74.69 100 95.12 120

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

▲ NCW = със затягаща повърхност Weldon за CNC синхронна обработка без компенсиращ патронник

CavTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

UNI
NCWISO 2
6H

TiN



HSS-PM
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 149 ...

EUR
U0

UNI

ISO 2
6H

vap.



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 524 ...

EUR
U0

UNI

ISO 2
6H

vap.



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 534 ...

EUR
U0

UNI

ISO 2
6H

TiN

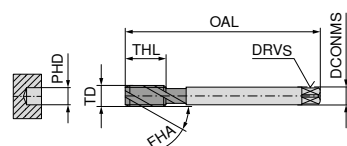


HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 526 ...

EUR
U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M3	0.50	70	6.0	4.9	2.5	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M4	0.70	70	6.0	4.9	3.3	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

22 149 ...

EUR
U0

22 525 ...

EUR
U0

22 535 ...

EUR
U0

22 527 ...

EUR
U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	18	4
M12	1.75	110	10	8.0	10.2	18	3
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	20	4
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	3
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	4
M18	2.50	125	14	11.0	15.5	25	4
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	25	4
M22	2.50	140	18	14.5	19.5	27	5
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	30	5

P	15	12	12	15
M	8	7	7	9
K	15	12	12	18
N	22			12
S				
H				
O				

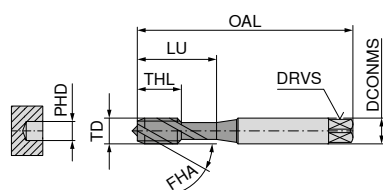
скорост нарязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

▲ CNC = за CNC синхронна обработка с компенсиращ патронник за минимални дължини

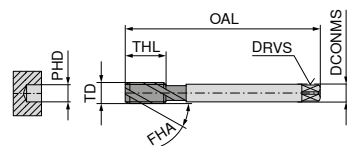
CavTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали	22 417 ... EUR U0	22 545 ... EUR U0	22 595 ... EUR U0
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	3	128.15	120	120
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	4	113.73	120	128.99
M14	2.00	110	11	9	12.0	20	3	183.59	140	153.54
M14	2.00	110	11	9	12.0	20	4	139.24	140	153.54
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	3	178.35	160	166.53
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	4	152.24	160	166.53
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	3	305.89	200	243.44
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	4	221.14	200	243.44
P								15	15	15
M								9	9	9
K								18	18	18
N								22	12	12
S										
H										
O										

скорост на рязане v_c (м/мин.)

UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS



HSS-E
FHA 50°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 416 ...

EUR
U0

030

60.75

040

63.63

050

65.33

060

78.98

080

87.84

100

108.79



HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 544 ...

EUR
U0

030

53.74

040

54.91

050

56.87

060

58.82

080

73.52

100

83.54



HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 546 ...

EUR
U0

050

81.19

060

81.99

080

105.28

100

121.00



HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 594 ...

EUR
U0

030

61.81

040

62.47

050

64.28

060

70.27

080

86.67

100

96.15

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

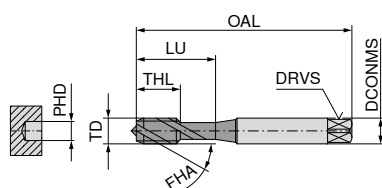
▲ DRY = за суха обработка или минимално количество смазване (MMS)

CavTap

M

UNI
DRYC
2-3ISO 2
6H

TiN



DIN 371 с подсилена опашка

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 449 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M5	0.80	70	6	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	80	6	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	90	8	6.2	6.8	14	35	3
M10	1.50	100	10	8.0	8.5	16	39	3

EUR
U0

050

83.28

060

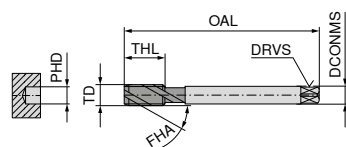
96.95

080

106.96

100

129.95



DIN 376 с изтънена опашка

22 450 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	4
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	4
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	4

EUR
U0

120

141.87

160

200.40

200

327.95

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

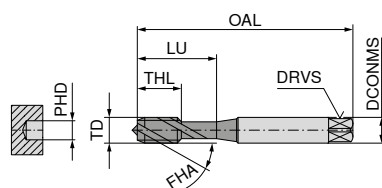
Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

▲ CNC = за CNC синхронна обработка с компенсиращ патронник за минимални дължини

▲ TS = за високоскоростна обработка до 100 м/мин.

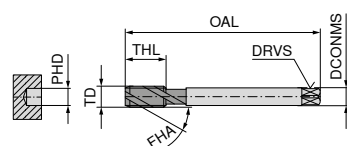
CavTap
SL

M



DIN 371 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	11	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	22	39	3
M12	1.75	110	12.0	9.0	10.2	24	44	3

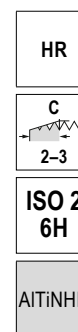
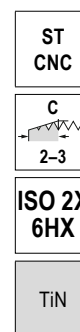


DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	3
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	3
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	3

P	65	12	8	12
M		8	8	8
K	65	20		20
N	22	22	10	22
S			4	
H				
O				

скорост на рязане v_c (м/мин.)



HSS-E
FHA 15°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

22 406 ...

EUR
U0

57.26

030



HSS-E
FHA 15°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xD

22 328 ...

EUR
U0

52.17

030



HSS-PM
FHA 25°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 469 ...

EUR
U0

46.36

03000



HSS-E
FHA 15°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xD

22 443 ...

EUR
U0

83.28

050

050

060

060

080

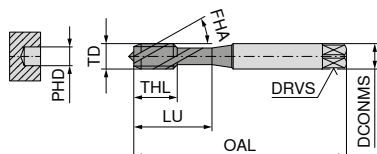
100

Машинен метчик за глух отвор

▲ LH = за лява резба

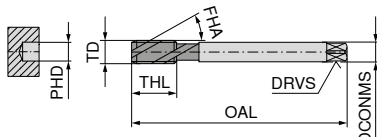
CavTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4.0	12	2
M2,3	0.40	45	2.8	2.1	1.90	4.5	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5.0	15	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6.0	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	7.0	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7.0	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8.0	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10.0	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14.0	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16.0	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	2.2	2.1	2.5	6	3
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	7	3
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	8	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	10	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	14	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	16	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	18	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	20	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	22	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	25	3
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	25	3

P	12	15	12
M			
K	12	15	12
N	12	15	22
S			
H			
O			

скорост на рязане v_c (м/мин.)

ST	ST	ST LH
C	C	C
2-3	2-3	2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN	
HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD
22 082 ...	22 084 ...	22 138 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
38.63 020	49.71 020	
42.95 023		
37.47 025		
32.67 030	40.59 030	56.47 030
36.05 035		
32.54 040	41.52 040	50.86 040
33.06 050	41.78 050	54.91 050
33.83 060	52.44 060	52.82 060
40.59 080	58.82 080	63.63 080
47.89 100	79.39 100	73.26 100

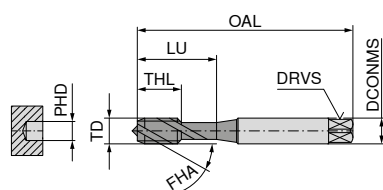
22 083 ...	22 085 ...	22 139 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
38.00 030		
38.25 040		
38.63 050		
46.32 060		
42.95 080		
	89.14 100	
61.93 120	93.96 120	104.10 120
78.59 140		
85.87 160	121.00 160	149.73 160
125.53 180		
127.68 200	203.13 200	221.14 200

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

▲ TS = за високоскоростна обработка до 100 м/мин.

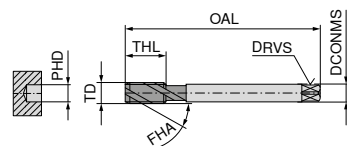
CavTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3

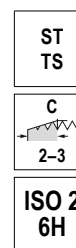
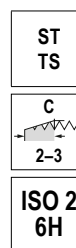
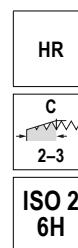
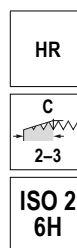


DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	4
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	4

P	6	8	65	65
M	6	8		
K			65	65
N	8	12	75	75
S				
H				
O				

скорост на рязане v_c (м/мин.)



HSS-PM
FHA 42°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD



HSS-PM
FHA 42°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD



HSS-E
FHA 40°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xD



HSS-E
FHA 40°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xD

22 498 ...

EUR
U0

38.25 030
36.05 040
38.00 050
37.47 060
45.40 080
54.91 100

22 499 ...

EUR
U0

48.55 030
48.55 040
51.66 050
53.35 060
67.67 080
76.39 100

22 046 ...

EUR
U0

100.32 050
130.18 060
135.31 080
183.59 100

22 044 ...

EUR
U0

59.20 040
63.63 050
67.67 060
76.39 080
94.88 100

22 045 ...

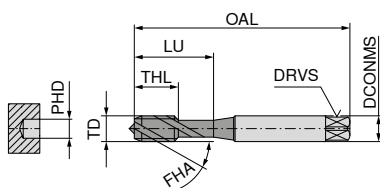
EUR
U0

113.73 120
163.91 160

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

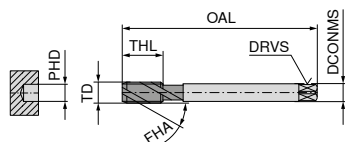
CavTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	4	11	2
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	15	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	15	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	18	4
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	20	4
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	4
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	25	4
M22	2.50	140	18	14.5	19.5	27	5
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	30	5
M30	3.50	180	22	18.0	26.5	35	5

P	8	10	10
M	6	8	8
K			
N			
S			
H			
O			

скорост на рязане v_c (м/мин.)

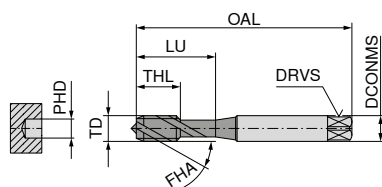
VA	VA	VA
C 2-3	E 1,5-2	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN GS	TiN GS
HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD
22 090 ...	22 042 ...	22 040 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
62.47 020		99.53 016
49.44 025		56.10 020
		53.35 025
36.96 030		54.91 030
38.00 040		55.56 040
38.63 050	81.99 050	58.16 050
38.91 060	82.90 060	59.61 060
45.40 080	105.94 080	74.69 080
54.91 100	121.83 100	86.67 100

22 091 ...	22 041 ...
EUR U0	EUR U0
68.33 120	116.33 120
100.32 140	140.55 140
96.15 160	153.54 160
148.42 200	223.87 200
248.55 220	
188.71 240	
387.91 300	

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

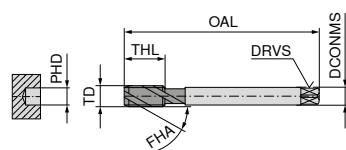
CavTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	15	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	14	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	2
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	2
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	2
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	2
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	2
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	3
M14	2.00	110	11	9	12.0	20	3
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	3
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	3

22 461 ...

EUR
U0

M12	79.07	12000
M14	113.56	14000
M16	110.29	16000
M20	158.19	20000

P	15	15
M		
K		
N	22	22
S		15
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Soft	Soft	NW	NW
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	CH	vap.	DLC
HSS-E FHA 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 38° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 38° ≤ 880 N/mm² ≤ 3xD

22 326 ...

EUR
U0

50.75 020

47.49 025

38.91 030

38.91 040

40.21 050

40.21 060

48.15 080

56.60 100

22 324 ...

EUR
U0

68.58 020

66.63 025

57.78 030

62.32 040

64.28 050

89.27 060

96.95 080

121.83 100

22 086 ...

EUR
U0

43.72 020

40.59 025

34.09 030

34.09 040

35.40 050

35.40 060

40.87 080

50.09 100

22 460 ...

EUR
U0

56.55 02000

56.55 02500

45.92 03000

47.25 04000

47.25 05000

48.61 06000

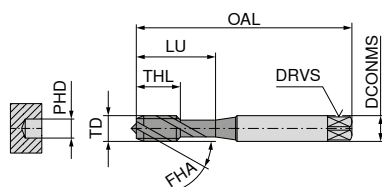
54.86 08000

62.56 10000

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

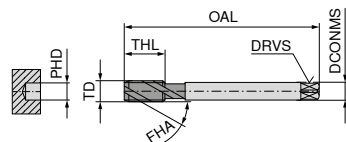
CavTap
SL

M



DIN 371 с подсилена опашка

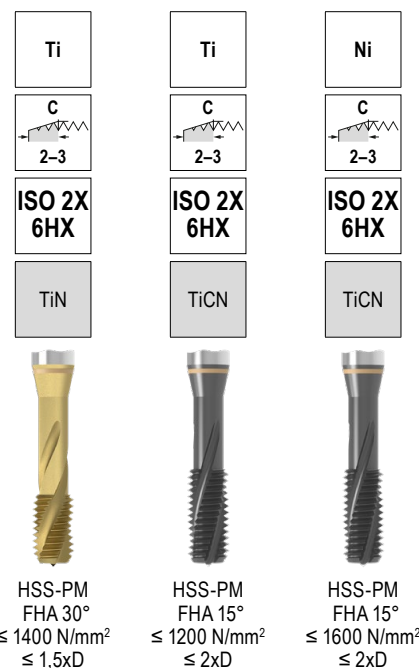
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	11	18	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.9	12	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	22	39	3
M12	1.75	110	12.0	9.0	10.2	18	44	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	27	3
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	32	3
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	34	3

P	7	7
M	7	7
K		
N		22
S	5	5
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)

22 076 ...

EUR

U0

53.35

030

54.91

040

55.19

050

60.38

060

63.63

080

92.14

100

105.28

120

22 163 ...

EUR

U0

55.30

030

59.47

035

60.75

040

61.41

050

81.84

060

89.27

080

109.81

100

22 424 ...

EUR

U0

70.66

030

73.65

040

76.39

050

96.04

060

105.40

080

131.38

100

22 164 ...

EUR

U0

124.34

120

174.52

160

301.97

200

344.76

240

22 425 ...

EUR

U0

153.54

120

225.19

140

210.88

160

365.61

200

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

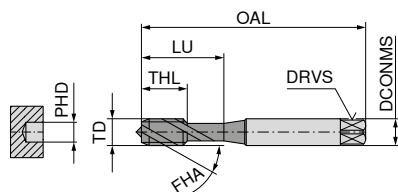
▲ ES = много къс

CavTap

M

UNI
ESE
1,5-2ISO 2
6H

vap.



DIN 352 с подсилена опашка

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 500 ...

EUR
U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	40	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M4	0.70	45	4.5	3.4	3.3	7	22	3
M5	0.80	50	6.0	4.9	4.2	9	25	3
M6	1.00	56	6.0	4.9	5.0	10	28	3
M8	1.25	63	6.0	4.9	6.8	14		3
M10	1.50	70	7.0	5.5	8.5	16		3
M12	1.75	75	9.0	7.0	10.2	18		4
M16	2.00	80	12.0	9.0	14.0	22		4

30.97	030
31.90	040
32.67	050
33.83	060
38.91	080
46.32	100
60.38	120
95.49	160

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

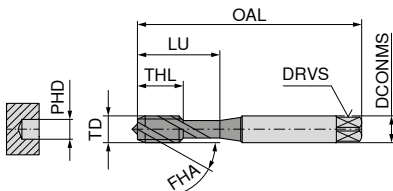
6

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

▲ ES = много къс

CavTap
SL

M

ST
ESC
2-3ISO 2
6H

DIN 352 с подсилена опашка

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 016 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	40	3.5	2.7	2.5	10	18	2
M4	0.70	45	4.5	3.4	3.3	12	22	3
M5	0.80	50	6.0	4.9	4.2	14	25	3
M6	1.00	56	6.0	4.9	5.0	16	28	3
M8	1.25	63	6.0	4.9	6.8	20		3
M10	1.50	70	7.0	5.5	8.5	22		3
M12	1.75	75	9.0	7.0	10.2	24		3

EUR
U0

030

27.85

040

27.98

28.75

050

29.66

060

33.83

080

42.95

100

55.19

120

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

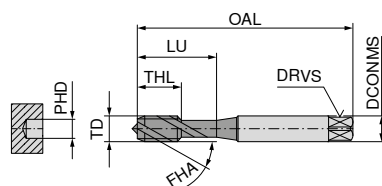
скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

▲ EL = много дълъг, с двойна обща дължина

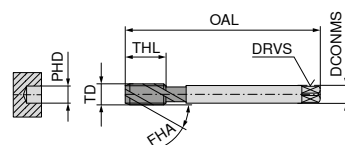
CavTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	100	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M4	0.70	125	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M5	0.80	140	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	160	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	180	8.0	6.2	6.8	14	35	3

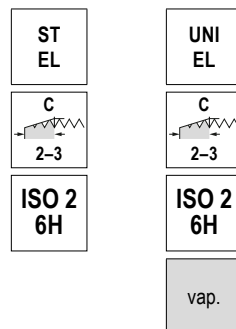


DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M6	1.00	160	4.5	3.4	5.0	10	3
M8	1.25	180	6.0	4.9	6.8	14	3
M10	1.50	200	7.0	5.5	8.5	16	3
M12	1.75	224	9.0	7.0	10.2	18	3
M14	2.00	224	11.0	9.0	12.0	20	3
M16	2.00	224	12.0	9.0	14.0	22	3
M18	2.50	250	14.0	11.0	15.5	25	3
M20	2.50	280	16.0	12.0	17.5	25	3

P	12	12
M		7
K	12	12
N	22	
S		
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)



HSS-E
FHL 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD



HSS-E
FHL 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 422 ...

EUR
U0

74.82

030

73.26

040

81.84

050

85.23

060

102.54

080

22 538 ...

EUR
U0

64.28

030

64.28

040

72.09

050

75.87

060

90.69

080

22 539 ...

EUR
U0

81.99

060

99.53

080

100.32

100

128.15

120

188.71

140

180.84

160

290.16

180

248.55

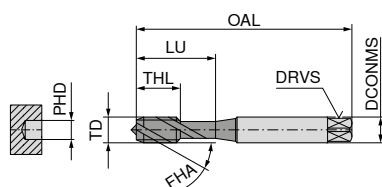
200

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

▲ EL = много дълъг, с двойна обща дължина

CavTap
SL

M

ST
ELE
1,5-2ISO 2
6H

DIN 371 с подсилена опашка

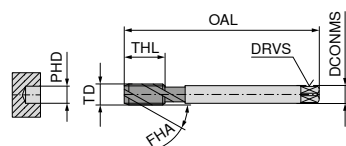
HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 078 ...

EUR
U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	100	3.5	2.7	2.5	11	18	2
M4	0.70	125	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	140	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	160	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	180	8.0	6.2	6.8	20	35	3

61.81	030
61.41	040
69.61	050
72.48	060
87.46	080



DIN 376 с изтънена опашка

22 080 ...

EUR
U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M6	1.00	160	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	180	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	200	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	224	9.0	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	224	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	224	12.0	9.0	14.0	27	3
M20	2.50	280	16.0	12.0	17.5	32	3

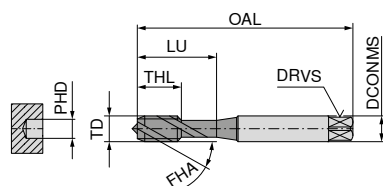
75.47	060
89.78	080
95.49	100
121.83	120
178.35	140
175.72	160
243.44	200

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

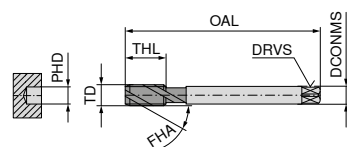
▲ CNC = за CNC синхронна обработка с компенсират патронник за минимални дължини



DIN 371 с подсилена опашка

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS
HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-PM FHA 50° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD

23 118 ...									23 120 ...			23 026 ...			23 122 ...			23 124 ...		
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали	EUR			EUR			EUR			EUR		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		T9			T9			T9			T9		
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2	15.30	020		13.33	020							
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	14	2	15.04	025		20.10	025							
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3	10.33	030		15.30	030	17.01	030	22.32	030	23.54	030	
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3	10.33	040		16.39	040	17.01	040	23.54	040	24.90	040	
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3	10.85	050		16.66	050	18.26	050	24.53	050	26.26	050	
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3	11.22	060		20.72	060	21.20	060	31.69	060	35.51	060	
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3	13.19	080		22.32	080	25.16	080	34.03	080	38.10	080	
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3	15.17	100		28.60	100	31.69	100	43.02	100	48.45	100	



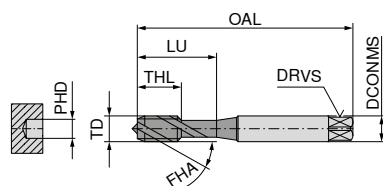
DIN 376 с изтънена опашка

23 119 ...									23 121 ...			23 027 ...			23 123 ...			23 125 ...		
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали	EUR				EUR			EUR			EUR		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		T9				T9			T9			T9		
M3	0.50	56	2.2	2.1	2.5	6	3	12.32	030											
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	7	3	11.11	040											
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	8	3	10.95	050											
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	10	3	10.77	060											
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	14	3	11.28	080											
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	16	3	15.30	100											
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	18	3	17.26	120											
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	18	4													
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	20	3			34.28	120									
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	20	4			52.12	14000			37.36	120	51.05	120	56.23	120	
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	22	3	25.40	160					53.88	140					
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	22	4			47.72	160			53.88	160	68.07	160	74.97	160	
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	25	3			82.44	18000									
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	25	3	38.22	200					61.64	200					
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	25	4			70.66	200					123.26	200	136.85	200	
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	27	4			120.88	22000									
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	34	4			99.64	240									
M27	3.00	160	20.0	16.0	24.0	30	4			151.16	27000									
M30	3.50	180	22.0	18.0	26.5	35	4			167.85	30000									
M33	3.50	180	25.0	20.0	29.5	35	4			242.01	33000									
M36	4.00	200	28.0	22.0	32.0	40	4			262.98	36000									
P									12		15		15		15		15		15	
M									7		9		9		9		9		9	
K									12		18		18		18		18		18	
N										12		12		12		12		12		
S																				
H																				
O																				

скорост нарязане v_c (м/мин.)

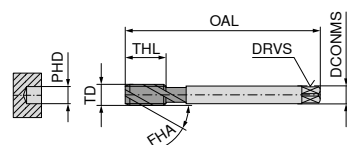
Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

▲ NCW = със затягаща повърхност Weldon за CNC синхронна обработка без компенсиращ патронник



DIN 371 с подсилена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	14	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3
M3	0.50	70	6.0	4.9	2.50	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3
M4	0.70	70	6.0	4.9	3.30	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	10	8.0	10.2	18	3
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	18	3
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	20	3
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	3
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	25	3
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	30	4

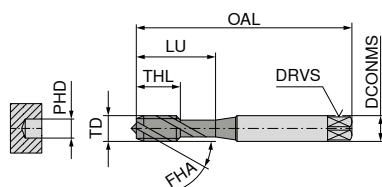
P	15	12	15	8
M	8			6
K	15	12	15	
N	22	22	24	22
S				
H				
O				

скорост нарязане v_c (м/мин.)

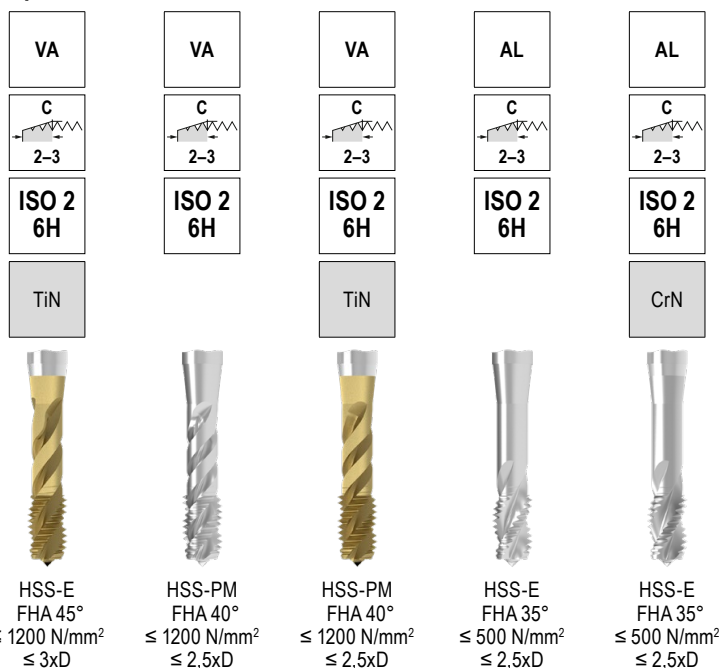
UNI NCW	FE	FE-HF	VA
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiCN		TiCN	
HSS-PM FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD
23 126 ...	23 216 ...	23 312 ...	23 414 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
	13.92 020		23.80 020
	25.53 025		28.24 025
	13.68 030	20.47 030	15.42 030
25.28 030	13.68 040	22.32 040	15.42 040
28.86 040	14.19 050	22.56 050	15.92 050
29.34 050	14.19 060	31.21 060	15.92 060
29.34 060	18.37 080	34.03 080	20.60 080
37.11 080	21.94 100	42.42 100	25.05 100
44.74 100			

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

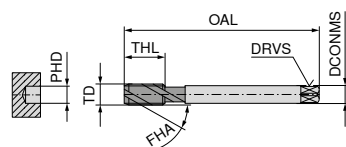
M



DIN 371 с подсилена опашка



TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали	23 416 ...		23 426 ...		23 456 ...		23 616 ...		23 614 ...	
									EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2	25.65	020								
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	14	2	24.53	025								
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3	20.84	030	15.17	030	17.01	030	13.68	030	18.01	030
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3	21.83	040	15.42	040	18.50	040	13.68	040	18.01	040
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3	22.32	050	15.78	050	18.85	050	14.19	050	18.62	050
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3	27.99	060	16.03	060	24.28	060	14.19	060	18.62	060
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3	30.83	080	18.85	080	26.01	080	18.37	080	21.58	080
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3	38.96	100	22.70	100	35.87	100	21.94	100	26.38	100



DIN 376 с изтънена опашка

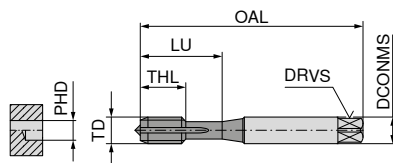
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали	23 417 ...		23 427 ...		23 457 ...		23 615 ...	
								EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	18	3			37.47	120	51.30	120	32.68	120
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	18	4	46.11	120						
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	20	4			49.32	140				
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	3			53.63	160	64.62	160		
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	4	62.89	160						
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	25	3			79.90	200	128.28	200		
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	25	4	108.37	200						
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	30	4			101.10	240				
P								10		8		10			
M								8		6		8			
K															
N								24		22		24	15	20	
S															
H															
O															

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух и проходен отвор – дясна резба

DuoTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xDHSS-PM
FHA 0°
≤ 800 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали	22 028 ... EUR U0	22 006 ... EUR U0	22 030 ... EUR U0
M1,2	0.25	40	2.5	2.1	0.95	5	5	2	54.13	012 ¹⁾	
M1,4	0.30	40	2.5	2.1	1.10	6	6	2	43.72	014 ¹⁾	
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	6	11	2	39.29	016	
M1,7	0.35	40	2.5	2.1	1.35	6	11	2	42.95	017	
M1,8	0.35	40	2.5	2.1	1.45	6	11	2	39.81	018	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	3	33.45	020	
M2,2	0.45	45	2.8	2.1	1.75	7	12	3	35.40	022	
M2,3	0.40	45	2.8	2.1	1.90	7	12	3	38.25	023	
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	3	32.67	025	
M2,6	0.45	50	2.8	2.1	2.15	9	14	3	35.13	026	
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3	27.20	030	36.96 030
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3	27.85	035	
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3	27.57	040	38.25 040
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3	27.85	050	39.81 050
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3	27.98	060	40.10 060
M7	1.00	80	7.0	5.5	6.00	17	30	3	39.81	070	
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3	31.90	080	44.50 080
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3	40.10	100	55.19 100
P									12	6	
M											
K									12	16	
N										12	8
S											
H											
O											

1) Доп. 4H/5H ≤ M1,4

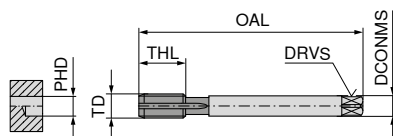
скорост на рязане v_c (м/мин.)

DIN 376 ще намерите на следващата страница.

Машинен метчик за глух и проходен отвор – дясна резба

DuoTap

M



DIN 376 с изтънена опашка

ST

ISO 2X
6HXHSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HR

ISO 2X
6HX

nitr.

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

AMPCO

ISO 2X
6HXHSS-PM
FHA 0°
≤ 800 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	13	3
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	15	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	4
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	4
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	30	4
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	32	4
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	32	4
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	34	4
M33	3.50	180	25.0	20.0	29.5	40	4

22 029 ...

EUR

U0

34.62

040

35.40

050

35.40

060

44.74

080

50.09

100

51.66

120

71.18

140

75.87

160

112.82

180

114.64

200

162.72

220

154.97

240

305.89

330

22 007 ...

EUR

U0

70.27

120

99.53

160

22 031 ...

EUR

U0

100.32

120

150.92

160

191.34

200

234.13

240

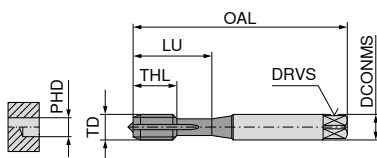
P	12	6
M		
K	12	16
N		12
S		8
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух и проходен отвор – дясна резба

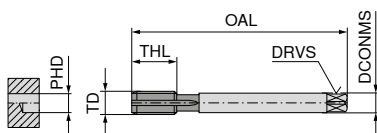
DuoTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

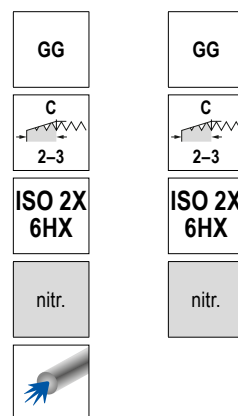
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	3
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	30	4
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	32	4
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	32	4
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	34	4

P		
M		
K	16	16
N	12	12
S		
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)HSS-E
FHA 0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
FHA 0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD22 036 ...
EUR
U022 032 ...
EUR
U0

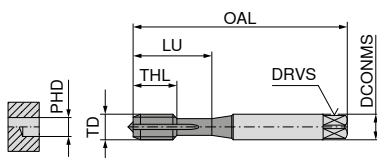
47.63	050
48.80	060
53.74	080
63.63	100

35.40	020
35.40	025
29.81	030
32.67	035
30.59	040
32.54	050
32.54	060
38.12	080
44.74	100

Машинен метчик за глух и проходен отвор – дясна резба

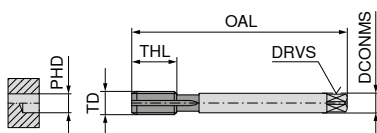
DuoTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

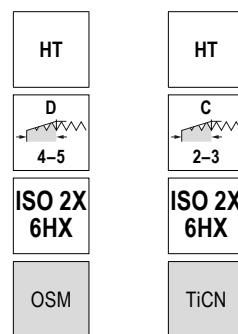
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	63	4.5	3.4	2.55	6	18	4
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.40	8	20	4
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.30	10	26	4
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	4
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.10	12	28	4
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	5
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.90	15	35	5
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	18	38	5
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	5
M12	1.75	110	12.0	9.0	10.40	21	41	5
M16	2.00	110	16.0	12.0	14.20	24	44	6



DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7	10.4	18	5
M16	2.00	110	12	9	14.2	22	6

P		
M		
K		
N		22
S		
H	2	2
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)твърда сплав (VHM)
FHA 0°
≤ 63 HRC
≤ 1,5xDHSS-PM
FHA 0°
44 - 52 HRC
≤ 1,5xD

22 806 ...

EUR

U0

242.83

242.83

274.54

287.06

320.09

396.03

608.45

858.21

030

040

050

060

080

100

120

160

22 227 ...

EUR

U0

158.79

170.48

213.40

060

080

100

120

160

22 228 ...

EUR

U0

266.79

365.61

120

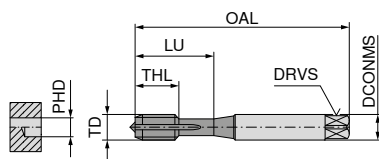
160

Машинен метчик за глух и проходен отвор – дясна резба

▲ EL = много дълъг, с двойна обща дължина

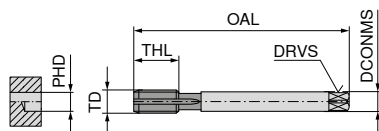
DuoTap

M



DIN 371 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	100	3.5	2.7	2.5	11	18	3
M4	0.70	125	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	140	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	160	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	180	8.0	6.2	6.8	20	35	3



DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M10	1.50	200	7	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	224	9	7.0	10.2	24	3
M16	2.00	224	12	9.0	14.0	27	3
M20	2.50	280	16	12.0	17.5	32	4

P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

скорост нарязане v_c (м/мин.)

HR
ELC
2-3ISO 2X
6HX

nitr.



HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 122 ...

EUR
U0

67.92 030
67.92 040
71.84 050
75.07 060
89.14 080

22 123 ...

EUR
U0

99.53 100
119.33 120
187.40 160
255.00 200

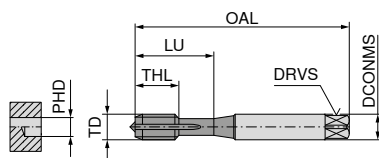
Машинен метчик за глух и проходен отвор – дясна резба

M

GG

C
2-3ISO 2X
6HX

TiCN

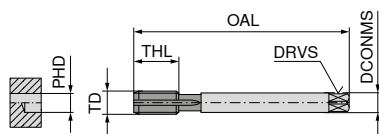


DIN 371 с подсилена опашка

HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

23 512 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M5	0.80	70	6	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	80	6	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	90	8	6.2	6.8	20	35	3
M10	1.50	100	10	8.0	8.5	22	39	3

EUR
T920.60 050
28.48 060
29.95 080
38.10 100

DIN 376 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7	10.2	24	3

23 513 ...

EUR
T9

44.15 120

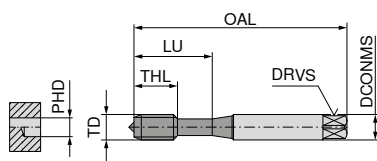
P	
M	
K	20
N	24
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

6

Машинен метчик, накатващ, дясна резба – за глух и проходен отвор

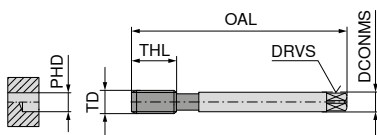
▲ HML = със запоени твърдосплавни ленти за по-висока скорост на рязане



DIN 2174 с подсилена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0.25	40	2.5	2.1	0.90	5	6.5
M1,2	0.25	40	2.5	2.1	1.10	5	6.5
M1,4	0.30	40	2.5	2.1	1.28	6	9.0
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.47	6	9.0
M1,7	0.35	40	2.5	2.1	1.57	6	9.0
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.85	7	10.0
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.33	9	14.0
M2,6	0.45	50	2.8	2.1	2.43	9	14.0
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.80	11	18.0
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	3.25	12	20.0
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.70	13	21.0
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25.0
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.60	17	30.0
M6	1.00	80	6.0	5.0	5.60	18	30.0
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.40	20	35.0
M8	1.25	90	8.0	6.0	7.45	18	35.0
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.45	20	35.0
M10	1.50	100	10.0	8.0	9.35	22	39.0

1) Доп. ISO 1X 4HX ≤ M1,4

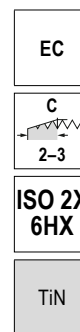
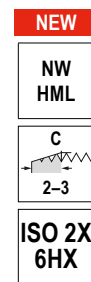


DIN 2174 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1.75	110	9	7	11.25	24
M16	2.00	110	12	9	15.10	27

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	30	18
S		22
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)



HSS-E / HM
≤ 880 N/mm²
≤ 3xD

22 473 ...
EUR
U0



HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

22 128 ...
EUR
U0



HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

22 100 ...
EUR
U0

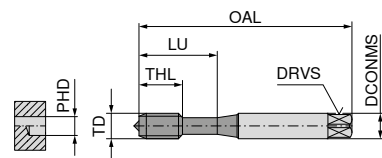
95.77	010	¹⁾
90.69	012	¹⁾
81.07	014	¹⁾
78.21	016	
85.87	017	
56.10	020	
54.38	025	
60.51	026	
52.05	030	
45.80	035	
53.22	040	
55.56	050	
63.50	060	
69.74	080	
60.13	080	
78.59	100	
88.48	100	

22 101 ...

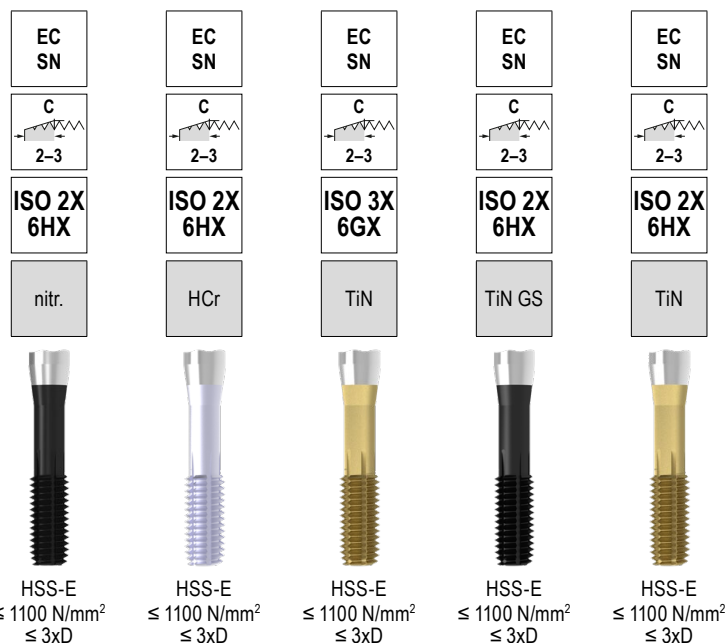
EUR	
U0	
97.18	120
163.91	160

Машинен метчик, накатващ, дясна резба – за глух и проходен отвор

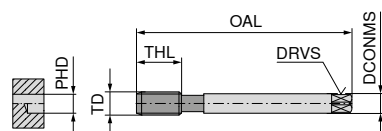
▲ SN = накатващ метчик с канали за смазване



DIN 2174 с подсилена опашка



									22 104 ...	22 107 ...	22 108 ...	22 154 ...	22 105 ...
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm						
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.85	7	10	3					64.41 020
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.33	9	14	3					58.82 025
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.80	11	18	3	40.10	55.56	54.01	74.44	56.74 030
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	3.25	12	20	3					56.10 035
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.70	13	21	4	41.52	56.74	56.10	76.53	58.82 040
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25	4	43.85	59.61	58.82	79.25	
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25	5					61.16 050
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.60	17	30	4	44.50	59.61	68.70	87.58	69.35 060
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.45	20	35	5	53.60	68.33	78.21	95.25	76.53 080
M10	1.50	100	10.0	8.0	9.35	22	39	6	68.70	90.04	99.03	115.82	95.77 100



DIN 2174 с изтънена опашка

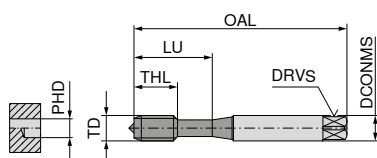
								22 106 ...
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали	EUR U0
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M12	1.75	110	9	7	11.25	24	6	119.45 120
M14	2.00	110	11	9	13.10	26	5	230.32 140
M16	2.00	110	12	9	15.10	27	7	184.78 160

P	12	18	18	18	18
M		10	10	10	10
K	8	10	10	10	10
N	12	18	22	22	22
S					
H					
O					

скорост на рязане v_c (м/мин.)

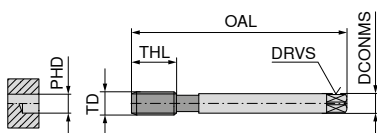
Машинен метчик, накатващ, дясна резба – за глух и проходен отвор

▲ SN = накатващ метчик с канали за смазване



DIN 2174 с подсилена опашка

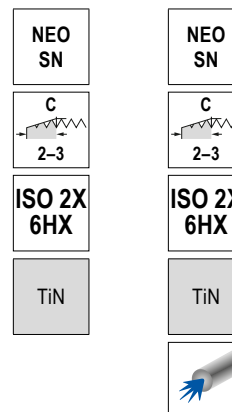
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.80	11	18	4
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.70	13	21	4
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25	4
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.60	17	30	5
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.45	20	35	5
M10	1.50	100	10.0	8.0	9.35	22	39	5



DIN 2174 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7	11.25	24	6
M16	2.00	110	12	9	15.10	27	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

скорост нарязане v_c (м/мин.)

HSS-PM
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-PM
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 452 ...

EUR
U0

030

74.44

040

81.46

050

102.67

060

115.03

080

149.73

100

22 453 ...

EUR
U0

050

101.77

060

124.10

080

140.55

100

178.35

100

22 452 ...

EUR
U0

120

172.98

160

281.10

22 454 ...

EUR
U0

120

208.14

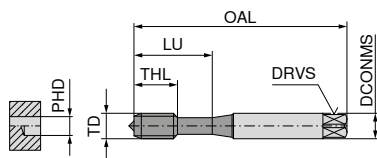
160

318.89

Машинен метчик, накатващ, дясна резба – за глух и проходен отвор

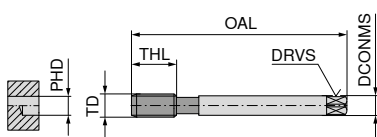
▲ SN = накатващ метчик с канали за смазване

M



DIN 2174 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.85	7	12	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.85	7	12	3
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.33	9	14	
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.33	9	14	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.80	11	18	
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.80	11	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.70	13	21	
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.70	13	21	4
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25	
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25	4
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.60	17	30	
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.60	17	30	4
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.45	20	35	
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.45	20	35	5
M10	1.50	100	10.0	8.0	9.35	22	39	
M10	1.50	100	10.0	8.0	9.35	22	39	5

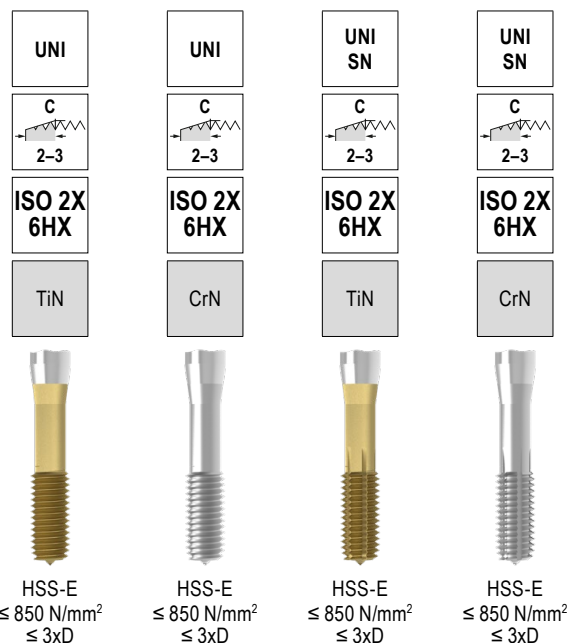


DIN 2174 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12	1.75	110	9	7.0	11.25	24	
M12	1.75	110	9	7.0	11.25	24	5
M16	2.00	110	12	9.0	15.10	27	
M16	2.00	110	12	9.0	15.10	27	6
M18	2.50	125	14	11.0	16.80	30	6
M20	2.50	140	16	12.0	18.80	32	6
M24	3.00	160	18	14.5	22.60	34	6

P	18	18	18	18
M	10	10	10	10
K	10		10	
N	22	18	22	18
S				
H				
O				

скорост на рязане v_c (м/мин.)



23 810 ...	23 812 ...	23 814 ...	23 816 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
30.34 020	29.71 020	34.40 020	33.91 020
27.00 025	25.78 025	31.21 025	29.71 025
19.60 030	18.62 030	22.32 030	21.58 030
20.35 040	19.11 040	23.19 040	21.58 040
21.58 050	19.98 050	24.53 050	22.81 050
25.65 060	19.98 060	28.36 060	22.81 060
28.60 080	23.07 080	32.05 080	26.87 080
38.10 100	29.71 100	41.56 100	34.40 100

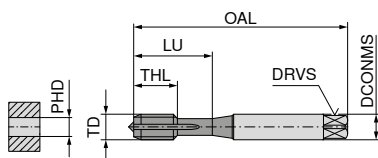
23 811 ...	23 813 ...	23 815 ...	23 817 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
43.52 120	36.38 120	48.70 120	41.80 120
82.00 160	72.74 160	91.12 160	83.60 160
		168.09 18000	
		156.29 20000	
		208.86 24000	

Машинен метчик за проходен отвор за резбови телени вложки, дясна резба

TruTap

EG M

UNI

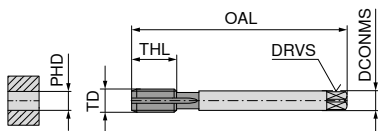
B
4-56H
modnitr. +
vap.

DIN 40435 с подсилена опашка

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 662 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
EG-M2,5	0.45	56	3.5	2.7	2.65	11	18	3
EG-M3	0.50	63	4.5	3.4	3.15	10	21	3
EG-M4	0.70	70	6.0	4.9	4.20	12	25	3
EG-M5	0.80	80	6.0	4.9	5.25	13	30	3
EG-M6	1.00	90	8.0	6.2	6.30	17	35	3
EG-M8	1.25	100	10.0	8.0	8.40	18	39	3

EUR
U059.85 025
49.71 030
51.66 040
50.09 050
50.63 060
60.38 080

DIN 40435 с изтънена опашка

22 663 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
EG-M10	1.50	100	9	7.0	10.50	22	3
EG-M12	1.75	110	11	9.0	12.50	26	3
EG-M16	2.00	125	14	11.0	16.50	27	3
EG-M20	2.50	160	18	14.5	20.75	34	3

EUR
U081.19 100
92.91 120
135.31 160
190.02 200

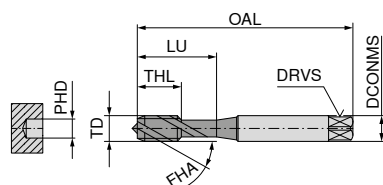
P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор за резбови телени вложки, дясна резба

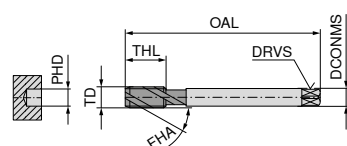
CavTap

EG M



DIN 40435 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
EG-M2,5	0.45	56	3.5	2.7	2.65	5	18	2
EG-M2,5	0.45	56	3.5	2.7	2.65	5	18	3
EG-M3	0.50	63	4.5	3.4	3.15	5	21	2
EG-M3	0.50	63	4.5	3.4	3.15	5	21	3
EG-M4	0.70	70	6.0	4.9	4.20	8	25	2
EG-M4	0.70	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
EG-M5	0.80	80	6.0	4.9	5.25	8	30	2
EG-M5	0.80	80	6.0	4.9	5.25	8	30	3
EG-M6	1.00	90	8.0	6.2	6.30	10	35	2
EG-M6	1.00	90	8.0	6.2	6.30	10	35	3
EG-M8	1.25	100	10.0	8.0	8.40	16	39	2
EG-M8	1.25	100	10.0	8.0	8.40	16	39	3



DIN 40435 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
EG-M10	1.50	100	9	7.0	10.50	15	5
EG-M12	1.75	110	11	9.0	12.50	20	4
EG-M16	2.00	125	14	11.0	16.50	20	5
EG-M20	2.50	160	18	14.5	20.75	30	4

P	12
M	7
K	12
N	22
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Soft

C
2-36H
mod

CH

HSS-E
FHA 42°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

22 280 ...

EUR

U0

72.36

025

UNI

C
2-36H
mod

vap.

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 664 ...

EUR

U0

57.26

025

52.17

030

52.17

040

48.15

050

52.17

060

58.44

080

22 665 ...

EUR

U0

74.69

100

91.50

120

137.93

160

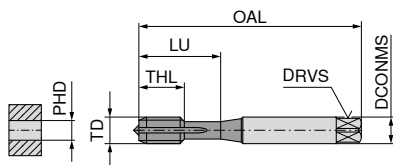
187.40

200

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

TruTap

MF



DIN 371 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M5x0,5	0.50	70	6	4.9	4.5	11	25	3
M6x0,5	0.50	80	6	4.9	5.5	13	30	3
M6x0,75	0.75	80	6	4.9	5.2	13	30	3
M8x1	1.00	90	8	6.2	7.0	17	35	3
M10x1	1.00	90	10	8.0	9.0	18	35	4

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)

DIN 374 ще намерите на следващата страница

UNI	UNI
B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H
nit. + vap.	TiN

HSS-E
FHA 0°
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$ HSS-E
FHA 0°
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 590 ...

EUR

U0

60.38

050

63.63

060

63.63

062

62.07

084

63.63

102

22 550 ...

EUR

U0

69.88

050

87.46

060

87.46

062

83.54

080

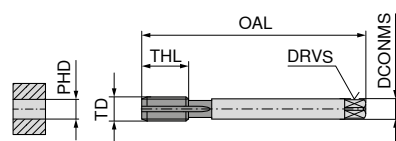
94.88

100

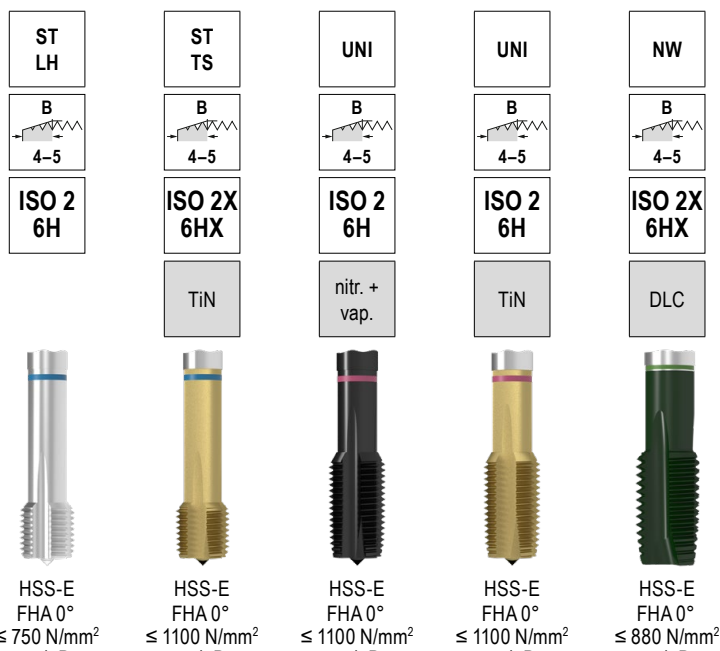
Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

▲ TS = за високоскоростна обработка до 100 м/мин.

▲ LH = за лява резба



DIN 374 с изтънена опашка



TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали	22 210 ...	22 193 ...	22 551 ...	22 552 ...	22 466 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
M8x0,75	0.75	80	6	4.9	7.2	14	3			59.20	082	
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	10	4		94.88	080		
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	17	3	78.98		54.13	084	83.54
M10x0,75	0.75	90	7	5.5	9.2	18	4			79.39	100	66.66
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	10	4		101.77			
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	18	4	81.99		55.19	102	91.50
M10x1,25	1.25	100	7	5.5	8.8	22	3			118.42	104	69.24
M12x1	1.00	100	9	7.0	11.0	18	4	105.94		64.54	120	87.24
M12x1,25	1.25	100	9	7.0	10.8	22	3			89.78	121	79.85
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	15	4		97.73		122	89.71
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	22	3	112.82		61.16	124	77.24
M14x1	1.00	100	11	9.0	13.0	18	4			166.53	140	107.74
M14x1,25	1.25	100	11	9.0	12.8	22	3		123.26			102.22
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	15	4			81.99	144	102.22
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	22	3	144.37		124.10	140	117.17
M16x1	1.00	100	12	9.0	15.0	18	4		163.91			
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	15	4			97.73	162	128.15
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	22	3	144.37		272.04	160	114.09
M18x1	1.00	110	14	11.0	17.0	20	5		203.13			
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	17	4			113.73	182	
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	25	4	163.91		223.87	184	
M18x2	2.00	125	14	11.0	16.0	26	3			294.09	200	
M20x1	1.00	125	16	12.0	19.0	20	5		255.00			
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	17	4			128.15	202	201.70
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	25	4	190.02		140.55	222	244.74
M22x1,5	1.50	125	18	14.5	20.5	25	4			158.79	242	
M24x1,5	1.50	140	18	14.5	22.5	27	4			287.53	244	
M24x2	2.00	140	18	14.5	22.0	27	4			473.63	250	
M25x1,5	1.50	140	18	14.5	23.5	28	4			196.57	260	
M26x1,5	1.50	140	18	14.5	24.5	28	4			499.73	272	
M27x2	2.00	140	20	16.0	25.0	28	4			230.32	280	
M28x1,5	1.50	140	20	16.0	26.5	28	5			247.13	302	
M30x1,5	1.50	150	22	18.0	28.5	28	5					
P								12	65	12	15	
M										7	9	
K								12	65	12	18	
N								22	22		12	15
S												
H												
O												

скорост на рязане v_c (м/мин.)

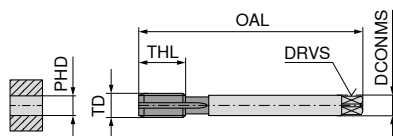
Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

MF

UNI

B
4-5ISO 2
6H

TiN



DIN 374 с изтънена опашка

HSS-PM
FHA 0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

23 041 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	17	3
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	18	4
M10x1,25	1.25	100	7	5.5	8.8	22	3
M12x1	1.00	100	9	7.0	11.0	18	4
M12x1,25	1.25	100	9	7.0	10.8	22	3
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	22	3
M14x1,25	1.25	100	11	9.0	12.8	22	3
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	22	3
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	22	3
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	17	4
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	17	4
M22x1,5	1.50	125	18	14.5	20.5	25	4
M24x1,5	1.50	140	18	14.5	22.5	27	4
M24x2	2.00	140	18	14.5	22.0	27	4

EUR

T9

26.52

081

30.34

102

32.54

104

37.36

120

39.08

122

34.77

121

45.14

142

42.91

144

48.59

162

64.24

182

86.81

202

81.63

222

93.70

242

106.77

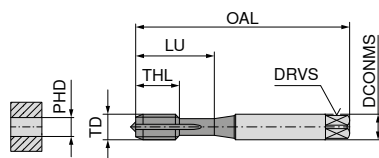
244

P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

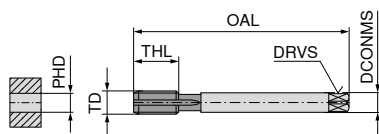
Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

MF



DIN 371 с подсилена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.5	10	21	3
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.5	11	25	3
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.2	13	30	3
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.5	13	30	3



DIN 374 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8x0,5	0.50	80	6	4.9	7.5	14	3
M8x0,75	0.75	80	6	4.9	7.2	14	3
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	17	3
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	17	4
M10x0,75	0.75	90	7	5.5	9.2	18	4
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	18	4
M10x1,25	1.25	100	7	5.5	8.8	22	3
M12x1	1.00	100	9	7.0	11.0	18	4
M12x1,25	1.25	100	9	7.0	10.8	22	3
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	22	3
M14x1	1.00	100	11	9.0	13.0	18	4
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	22	3
M16x1	1.00	100	12	9.0	15.0	18	4
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	22	3
M18x1	1.00	110	14	11.0	17.0	20	5
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	25	4
M20x1	1.00	125	16	12.0	19.0	20	5
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	25	4
M22x1,5	1.50	125	18	14.5	20.5	25	4
M24x1,5	1.50	140	18	14.5	22.5	27	4
M26x1,5	1.50	140	18	14.5	24.5	28	4
M28x1,5	1.50	140	20	16.0	26.5	28	5
M30x1,5	1.50	150	22	18.0	28.5	28	5

P	12	15	12	10
M	7	9		8
K	12	18	12	
N		12	12	24
S				
H				
O				

скорост на рязане v_c (м/мин.)

UNI	UNI	FE	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN		TiN
HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD

23 140 ...

EUR	
T9	
18.74	040
18.74	050
18.74	062
19.98	060

23 142 ...

EUR	
T9	
25.28	040
25.53	050
31.44	062
31.44	060

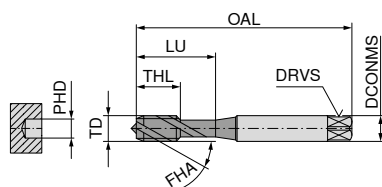
23 440 ...

EUR	
T9	
31.07	050
37.99	062

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

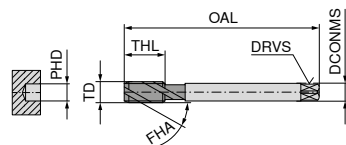
CavTap

MF



DIN 371 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.50	5	21	3
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.25	8	30	3
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.50	5	25	3



DIN 374 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M8x1	1.0	90	6	4.9	7.0	10	3
M10x1	1.0	90	7	5.5	9.0	10	4
M12x1,5	1.5	100	9	7.0	10.5	15	5
M14x1,5	1.5	100	11	9.0	12.5	15	5
M16x1,5	1.5	100	12	9.0	14.5	15	5
M18x1,5	1.5	110	14	11.0	16.5	17	5
M20x1,5	1.5	125	16	12.0	18.5	17	5

P	12	15	12
M	7	9	7
K	12	18	12
N		12	
S			
H			
O			

скорост на рязане v_c (м/мин.)

UNI	UNI	UNI
E 1,5-2	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G
vap.	TiN	vap.
HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

22 441 ...

EUR
U065.18 040
65.18 062
65.18 050

22 555 ...

EUR
U059.61 080
64.28 100
73.52 120
94.88 140
112.82 160

22 556 ...

EUR
U076.39 080
97.73 100
112.05 120
143.17 140
150.92 160

22 490 ...

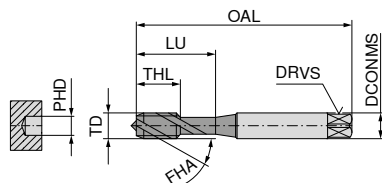
EUR
U065.18 080
71.84 100
78.98 120
104.10 140
124.10 160
143.17 180
163.91 200

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

▲ CNC = за CNC синхронна обработка с компенсиращ патронник за минимални дължини

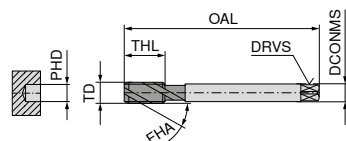
CavTap

MF



DIN 371 с подсилена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.5	5	21	3
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.5	5	25	3
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.5	5	30	3
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.2	8	30	3



DIN 374 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6x0,75	0.75	80	4.5	3.4	5.2	8	3
M8x0,75	0.75	80	6.0	4.9	7.2	8	3
M8x1	1.00	90	6.0	4.9	7.0	10	3
M10x0,75	0.75	90	7.0	5.5	9.2	10	4
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	10	3
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	10	4
M10x1,25	1.25	100	7.0	5.5	8.8	16	3
M12x1	1.00	100	9.0	7.0	11.0	11	4
M12x1,25	1.25	100	9.0	7.0	10.8	15	4
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	15	4
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	15	5
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	15	4
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	15	5
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	15	4
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	15	5
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	17	4
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	17	5
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	17	4
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	17	5
M22x1,5	1.50	125	18.0	14.5	20.5	17	4
M24x1,5	1.50	140	18.0	14.5	22.5	20	5
M26x1,5	1.50	140	18.0	14.5	24.5	20	5
M28x1,5	1.50	140	20.0	16.0	26.5	20	5
M30x1,5	1.50	150	22.0	18.0	28.5	22	6

UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	TiN GS
HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

22 202 ...

EUR
U0

65.18 040
59.61 050
65.18 060
65.18 062

22 548 ...

EUR
U0

75.47 050
75.47 060
75.47 062

22 553 ...

EUR
U0

65.18 062
61.16 080
56.47 082
112.82 101
60.38 100
149.73 102
76.39 120
119.33 122
73.52 124
90.69 140
110.74 160
135.31 180
184.78 200
179.53 220
195.27 240
249.87 260
294.09 280
298.03 300

22 554 ...

EUR
U0

76.39 080
97.73 100
114.64 121
112.05 120
129.71 140
150.92 160
192.52 182
244.74 202

22 563 ...

EUR
U0

115.28 084
124.10 102
140.55 124
172.98 144
196.57 162
294.09 202

22 549 ...

EUR
U0

79.39 082
96.15 084
109.81 102
126.37 120
121.83 124
154.97 144
180.84 162
221.14 182
272.04 202

P	12	15	15	15
M	7	9	9	9
K	12	18	18	18
N		12	12	12
S				
H				
O				

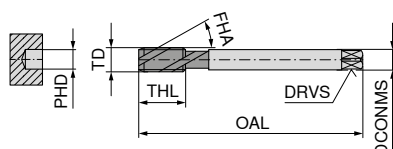
скорост нарязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор

▲ LH = за лява резба

CavTap

MF

ST
LHC
2-3ISO 2
6H

DIN 374 с изтънена опашка

HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

22 601 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M8x1	1.0	90	6	4.9	7.0	10	3
M10x1	1.0	90	7	5.5	9.0	10	3
M12x1	1.0	100	9	7.0	11.0	11	4
M14x1,5	1.5	100	11	9.0	12.5	15	4
M16x1,5	1.5	100	12	9.0	14.5	15	4
M18x1,5	1.5	110	14	11.0	16.5	17	4
M20x1,5	1.5	125	16	12.0	18.5	17	4

EUR
U0

082

94.88

100

97.73

120

119.33

140

128.99

160

153.54

180

178.35

200

208.14

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

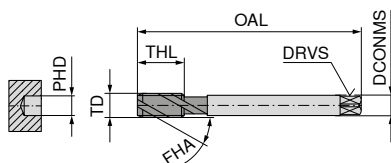
CavTap
SL

MF

ST

C

2-3

ISO 2
6H

DIN 374 с изтънена опашка

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 182 ...

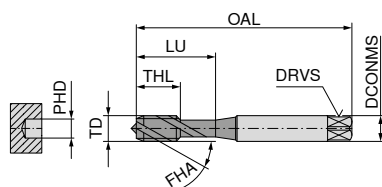
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали	EUR U0	
M6x0,75	0.75	80	4.5	3.4	5.2	13	3	59.85	062
M8x0,75	0.75	80	6.0	4.9	7.2	14	3	60.38	082
M8x1	1.00	90	6.0	4.9	7.0	17	3	55.19	084
M9x1	1.00	90	7.0	5.5	8.0	17	3	81.99	090
M10x0,75	0.75	90	7.0	5.5	9.2	18	3	96.15	100
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	18	3	58.16	102
M10x1,25	1.25	100	7.0	5.5	8.8	22	3	82.90	104
M11x1	1.00	90	8.0	6.2	10.0	18	3	92.14	110
M12x1	1.00	100	9.0	7.0	11.0	18	3	71.18	120
M12x1,25	1.25	100	9.0	7.0	10.8	22	3	92.14	122
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	22	3	67.92	124
M14x1	1.00	100	11.0	9.0	13.0	18	4	93.96	140
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	22	3	91.50	144
M15x1	1.00	100	12.0	9.0	14.0	18	4	123.26	150
M16x1	1.00	100	12.0	9.0	15.0	18	4	110.74	160
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	22	3	108.00	162
M18x1	1.00	110	14.0	11.0	17.0	20	4	152.24	180
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	25	4	140.55	182
M18x2	2.00	125	14.0	11.0	16.0	26	3	222.56	184
M20x1	1.00	125	16.0	12.0	19.0	20	4	154.97	200
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	25	4	139.24	202
M20x2	2.00	140	16.0	12.0	18.0	27	3	190.02	204
M22x1	1.00	125	18.0	14.5	21.0	20	4	203.13	220
M22x1,5	1.50	125	18.0	14.5	20.5	25	4	157.48	222
M22x2	2.00	140	18.0	14.5	20.0	27	4	193.84	224
M24x1	1.00	140	18.0	14.5	23.0	20	5	212.08	240
M24x1,5	1.50	140	18.0	14.5	22.5	27	4	171.78	242
M24x2	2.00	140	18.0	14.5	22.0	27	4	200.40	244
M25x1,5	1.50	140	18.0	14.5	23.5	28	4	286.35	252
M27x1,5	1.50	140	20.0	16.0	25.5	28	4	248.55	270
M27x2	2.00	140	20.0	16.0	25.0	28	4	281.10	272
M28x2	2.00	140	20.0	16.0	26.0	28	4	327.95	282
M30x1,5	1.50	150	22.0	18.0	28.5	28	5	285.04	302
M30x2	2.00	150	22.0	18.0	28.0	28	4	301.97	304
M32x1,5	1.50	150	22.0	18.0	30.5	28	6	327.95	320
M33x2	2.00	160	25.0	20.0	31.0	30	4	396.85	332
M34x1,5	1.50	170	28.0	22.0	32.5	30	6	400.91	340
M36x2	2.00	170	28.0	22.0	34.0	30	5	504.86	362
M36x3	3.00	200	28.0	22.0	33.0	42	4	473.63	364
M40x1,5	1.50	170	32.0	24.0	38.5	30	6	497.23	400
M42x2	2.00	170	32.0	24.0	40.0	30	6	601.19	422
M42x3	3.00	200	32.0	24.0	39.0	45	4	636.35	424
M45x1,5	1.50	180	36.0	29.0	43.5	32	6	588.19	450
M48x2	2.00	190	36.0	29.0	46.0	32	6	829.00	482
M48x3	3.00	225	36.0	29.0	45.0	50	5	841.99	484
P									12
M									
K									12
N									22
S									
H									
O									

скорост на рязане v_c (м/мин.)

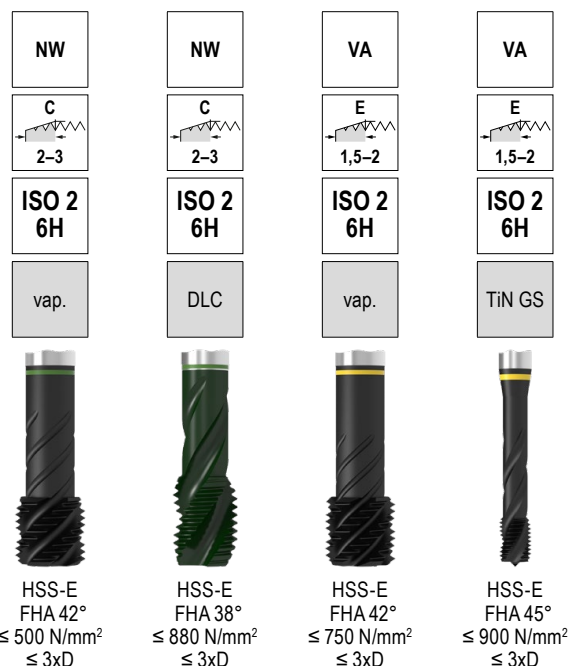
Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

CavTap

MF



DIN 371 с подсилена опашка

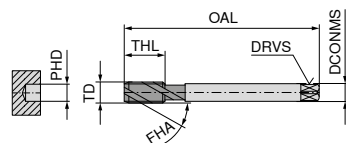


TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.5	5	21	3
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.5	5	25	3
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.5	5	30	3
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.2	8	30	3

22 176 ...

EUR
U0

99.53	040
76.39	050
76.39	060
76.39	062



DIN 374 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8x0,75	0.75	80	6	4.9	7.2	8	3
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	10	3
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	10	3
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	10	4
M10x1,25	1.25	100	7	5.5	8.8	16	3
M12x1	1.00	100	9	7.0	11.0	11	4
M12x1,25	1.25	100	9	7.0	10.8	15	4
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	15	4
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	15	5
M14x1	1.00	100	11	9.0	13.0	11	4
M14x1,25	1.25	100	11	9.0	12.8	15	4
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	15	4
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	15	5
M16x1	1.00	100	12	9.0	15.0	12	4
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	15	4
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	15	5
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	17	4
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	17	5
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	17	4
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	17	5
M26x1,5	1.50	140	18	14.5	24.5	20	6
M28x1,5	1.50	140	20	16.0	26.5	20	6
M30x1,5	1.50	150	22	18.0	28.5	22	6

22 188 ...

EUR
U0

59.61	081
62.07	100

22 462 ...

EUR
U0

70.89	08000
76.55	10000

22 189 ...

EUR
U0

59.61	082
69.22	100

22 177 ...

EUR
U0

80.29	082
97.07	084

P	15	8	10
M		6	8
K			
N	22	15	22
S			
H			
O			

скорост на рязане v_c (м/мин.)

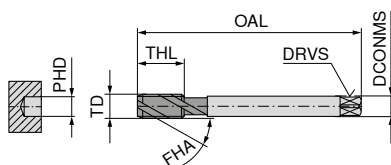
Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 с изтънена опашка

HSS-PM
FHA 40°
≤ 1000 N/mm²
≤ 2,5xD

23 047 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	10	35	3
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	10	35	4
M10x1,25	1.25	100	7	5.5	8.8	16	39	4
M12x1	1.00	100	9	7.0	11.0	11	40	4
M12x1,25	1.25	100	9	7.0	10.8	15	40	5
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	15	40	5
M14x1	1.00	100	11	9.0	12.8	11	40	4
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	15	40	5
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	15	44	5
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	17	44	5
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	17	44	5
M22x1,5	1.50	125	18	14.5	20.5	17	44	5
M24x1,5	1.50	140	18	14.5	22.5	20	48	5
M24x2	2.00	140	18	14.5	22.0	20	48	5

EUR

T9

26.01

081

33.91

102

33.05

104

38.58

120

42.04

122

37.36

121

45.14

140

44.26

144

57.33

162

74.59

182

85.07

202

93.70

222

95.43

242

111.10

244

P

15

M

9

K

18

N

12

S

H

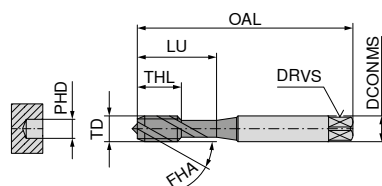
O

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

▲ CNC = за CNC синхронна обработка с компенсиращ патронник за минимални дължини

MF

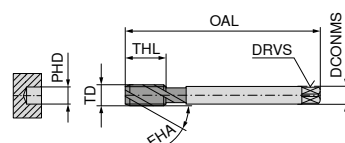


DIN 371 с подсилена опашка

FE	UNI NC	UNI	UNI
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN GS	vap.	TiN
HSS-E FHA 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.5	5	21	3
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.5	5	25	3
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.5	5	30	3
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.2	8	30	3

23 144 ...	23 146 ...
EUR T9	EUR T9
18.74 040	27.25 040
18.74 050	27.25 050
20.47 060	31.69 060
19.98 062	31.69 062



DIN 374 с изтънена опашка

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0.50	63	2.8	2.1	3.5	5	3
M5x0,5	0.50	70	3.5	2.7	4.5	5	3
M6x0,75	0.75	80	4.5	3.4	5.2	8	3
M8x0,5	0.50	80	6.0	8.0	7.5	6	3
M8x0,75	0.75	80	6.0	4.9	7.2	8	3
M8x1	1.00	90	6.0	4.9	7.0	10	3
M10x0,75	0.75	90	7.0	5.5	9.2	10	4
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	10	3
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	10	4
M10x1,25	1.25	100	7.0	5.5	8.8	16	3
M12x1	1.00	100	9.0	7.0	11.0	11	4
M12x1,25	1.25	100	9.0	7.0	10.8	15	4
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	15	4
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	15	5
M14x1	1.00	100	11.0	9.0	13.0	11	4
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	15	4
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	15	5
M16x1	1.00	100	12.0	9.0	15.0	12	4
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	15	4
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	15	5
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	17	4
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	17	5
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	17	4
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	17	5
M22x1,5	1.50	125	18.0	14.5	20.5	17	4
M24x1,5	1.50	140	18.0	14.5	22.5	20	5

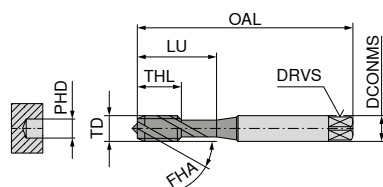
23 243 ...	23 149 ...	23 145 ...	23 147 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
		18.26 040	
		18.26 050	
		19.48 062	
54.01 080			
28.12 082	49.43 082	22.07 082	33.79 082
26.38 084	46.35 084	16.15 084	31.69 084
59.18 100		35.51 100	51.53 100
30.95 102		16.90 102	35.51 102
	54.50 102		
51.17 104		18.74 104	44.89 104
35.64 120	62.03 120	22.70 120	41.67 120
57.46 122		26.76 122	50.55 122
34.28 124		19.98 124	40.20 124
	58.82 124		
57.46 140		29.84 140	54.37 140
42.16 144		27.13 144	50.55 144
	75.59 144		
67.56 160		32.05 160	59.68 160
53.77 162		31.07 162	59.68 162
	84.21 162		
69.54 182		43.02 182	69.54 182
	106.77 182		
77.67 202		39.57 202	88.53 202
	139.36 202		
89.88 222		58.82 222	98.40 222
104.82 242		64.11 242	105.05 242

P	12	15	12	15
M		9	7	9
K	12	18	12	18
N	22	12		12
S				
H				
O				

скорост нарязане v_c (м/мин.)

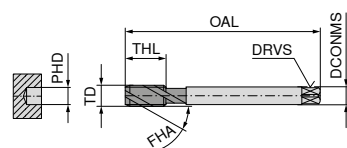
Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

MF



DIN 371 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M5x0,5	0.50	70	6	4.9	4.5	5	25	3
M6x0,75	0.75	80	6	4.9	5.2	8	30	3



DIN 374 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M8x0,75	0.75	80	6	4.9	7.2	8	3
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	10	3
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	10	4
M12x1	1.00	100	9	7.0	11.0	11	4
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	15	5
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	15	5
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	15	5

P	10
M	8
K	
N	24
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

VA

E

1,5-2

ISO 2
6H

TiN

HSS-E
FHA 45°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

23 442 ...

EUR

T9

32.93

38.73

050

062

23 443 ...

EUR

T9

41.31

38.73

43.52

51.05

49.08

62.27

71.51

082

084

102

120

124

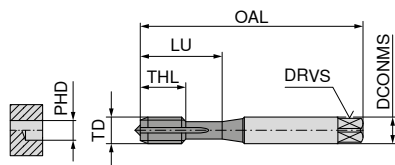
144

162

Машинен метчик за глух и проходен отвор – дясна резба

DuoTap

MF



DIN 371 с подсилена опашка

ST	HR	HT
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nit.	OSM
HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	твърда сплав (VHM) FHA 0° ≤ 63 HRC ≤ 1,5xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали	22 144 ... EUR U0	22 146 ... EUR U0	22 817 ... EUR U0
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.5	10	21	3	50.86	56.47	
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.5	11	25	3	50.86	56.47	
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.5	13	30	3	50.86	56.47	
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.2	13	30	3	50.86	56.47	
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.0	17	35	3	50.86		
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.1	15	35	5			429.04
M10x1	1.00	90	10.0	8.0	9.0	18	35	4	50.86		
M10x1	1.00	100	10.0	8.0	9.1	18	38	5			547.66
M12x1,5	1.50	110	12.0	9.0	10.6	21	41	5			634.68
M14x1,5	1.50	110	14.0	11.0	12.6	24	44	6			745.08
M16x1,5	1.50	110	16.0	12.0	14.6	24	44	6			847.00
P									12	6	
M											
K									12	16	
N									22	22	
S											
H											2
O											

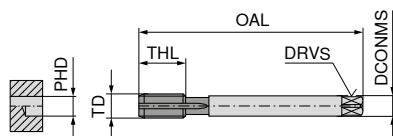
скорост на рязане v_c (м/мин.)

DIN 374 ще намерите на следващата страница

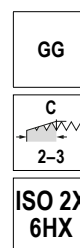
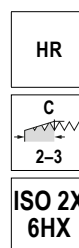
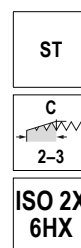
Машинен метчик за глух и проходен отвор – дясна резба

DuoTap

MF



DIN 374 с изтънена опашка



nitr.

nitr.

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
FHA 0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

22 171 ...

EUR U0

22 209 ...

EUR U0

22 173 ...

EUR U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M4x0,5	0.50	63	2.8	2.1	3.5	10	3
M5x0,5	0.50	70	3.5	2.7	4.5	11	3
M6x0,5	0.50	80	4.5	3.4	5.5	13	3
M6x0,75	0.75	80	4.5	3.4	5.2	13	3
M8x0,75	0.75	80	6.0	4.9	7.2	14	3
M8x1	1.00	90	6.0	4.9	7.0	17	3
M10x0,75	0.75	90	7.0	5.5	9.2	18	4
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	18	4
M10x1,25	1.25	100	7.0	5.5	8.8	22	3
M11x1	1.00	90	8.0	6.2	10.0	18	4
M12x1	1.00	100	9.0	7.0	11.0	18	4
M12x1,25	1.25	100	9.0	7.0	10.8	22	4
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	22	4
M14x1	1.00	100	11.0	9.0	13.0	18	4
M14x1,25	1.25	100	11.0	9.0	12.8	22	4
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	22	4
M16x1	1.00	100	12.0	9.0	15.0	18	5
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	22	4
M18x1	1.00	110	14.0	11.0	17.0	20	5
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	25	4
M18x2	2.00	125	14.0	11.0	16.0	26	4
M20x1	1.00	125	16.0	12.0	19.0	20	5
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	25	4
M20x2	2.00	140	16.0	12.0	18.0	27	4
M22x1	1.00	125	18.0	14.5	21.0	20	5
M22x1,5	1.50	125	18.0	14.5	20.5	25	4
M22x2	2.00	140	18.0	14.5	20.0	27	4
M24x1	1.00	140	18.0	14.5	23.0	20	6
M24x1,5	1.50	140	18.0	14.5	22.5	27	4
M24x2	2.00	140	18.0	14.5	22.0	27	4
M25x1,5	1.50	140	18.0	14.5	23.5	28	4
M26x1,5	1.50	140	18.0	14.5	24.5	28	4
M27x1,5	1.50	140	20.0	16.0	25.5	28	5
M27x2	2.00	140	20.0	16.0	25.0	28	4
M28x1,5	1.50	140	20.0	16.0	26.5	28	5
M30x1,5	1.50	150	22.0	18.0	28.5	28	5
M30x2	2.00	150	22.0	18.0	28.0	28	4

46.32

042

55.56

050

51.66

060

50.09

062

56.87

082

45.68

084

73.52

102

47.36

104

56.47

106

83.54

110

55.19

122

67.92

124

55.19

126

83.54

140

76.39

142

78.98

144

86.67

160

77.67

162

112.05

180

104.10

182

124.94

184

124.94

200

113.73

202

56.47

082

56.47

100

55.56

100

67.92

120

61.41

124

94.88

140

87.46

140

86.67

142

94.88

160

89.78

160

112.82

180

120.29

180

143.17

200

125.76

200

135.31

220

153.54

240

190.02

260

225.19

280

244.74

300

217.33

300

260.36

302

12

6

12

16

16

22

22

скорост на рязане v_c (м/мин.)

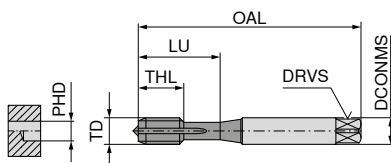
Машинен метчик за глух и проходен отвор

▲ ES = много къс

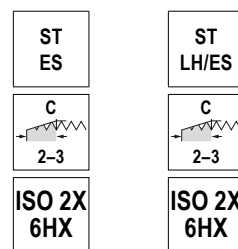
▲ LH = за лява резба, ES = супер къс

DuoTap

MF



DIN 2181 с подсилена опашка

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M3x0,35	0.35	40	3.5	2.7	2.65	8	18	3
M4x0,35	0.35	45	4.5	3.4	3.65	9	22	3
M4x0,5	0.50	45	4.5	3.4	3.50	9	22	3
M4,5x0,5	0.50	50	6.0	4.9	4.00	10	24	3
M5x0,5	0.50	50	6.0	4.9	4.50	11	25	3
M6x0,5	0.50	56	6.0	4.9	5.50	12	27	3
M6x0,75	0.75	56	6.0	4.9	5.20	12	27	3
M7x0,75	0.75	56	6.0	4.9	6.20	14		3
M8x0,5	0.50	56	6.0	4.9	7.50	14		4
M8x0,75	0.75	56	6.0	4.9	7.20	14		3
M8x1	1.00	63	6.0	4.9	7.00	17		3
M9x1	1.00	63	7.0	5.5	8.00	17		4
M10x0,75	0.75	63	7.0	5.5	9.20	18		4
M10x1	1.00	63	7.0	5.5	9.00	18		4
M10x1,25	1.25	70	7.0	5.5	8.80	22		3
M11x1	1.00	63	8.0	6.2	10.00	18		4
M12x1	1.00	70	9.0	7.0	11.00	18		4
M12x1,25	1.25	70	9.0	7.0	10.80	20		4
M12x1,5	1.50	70	9.0	7.0	10.50	20		4
M13x1	1.00	70	11.0	9.0	12.00	18		4
M14x1	1.00	70	11.0	9.0	13.00	18		4
M14x1,25	1.25	70	11.0	9.0	12.80	20		4
M14x1,5	1.50	70	11.0	9.0	12.50	20		4
M15x1	1.00	70	12.0	9.0	14.00	18		5
M16x1	1.00	70	12.0	9.0	15.00	18		5
M16x1,5	1.50	70	12.0	9.0	14.50	20		4
M18x1	1.00	80	14.0	11.0	17.00	18		5
M18x1,5	1.50	80	14.0	11.0	16.50	22		4
M18x2	2.00	80	14.0	11.0	16.00	22		4
M20x1,5	1.50	80	16.0	12.0	18.50	22		4
M20x2	2.00	80	16.0	12.0	18.00	22		4

P	12	12
M		
K	12	12
N	22	22
S		
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)

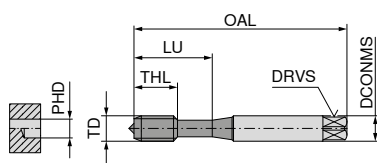
Машинен метчик, накатващ, дясна резба – за глух и проходен отвор

▲ SN = накатващ метчик с канали за смазване

▲ HML = със запоени твърдосплавни ленти за по-висока скорост на рязане

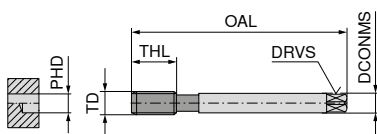
DuoForm

MF



DIN 2174 с подсилена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.8	10	21	4
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.8	11	25	4
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.8	13	30	5
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.7	13	30	4
M8x0,75	0.75	80	8.0	6.2	7.7	14	30	5
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.6	17	35	5
M10x1	1.00	90	10.0	8.0	9.6	18	35	5

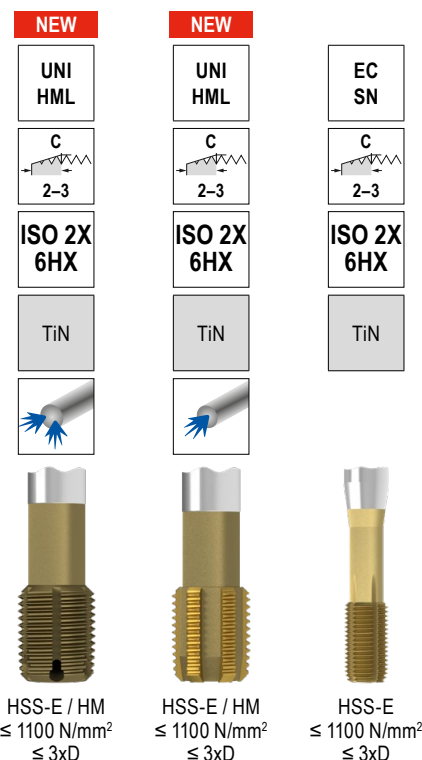


DIN 2174 с изтънена опашка

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12x1	1.0	100	9	7	11.60	18	6
M12x1,5	1.5	100	9	7	11.35	13	
M12x1,5	1.5	100	9	7	11.35	22	6
M14x1,5	1.5	100	11	9	13.35	22	6
M16x1,5	1.5	100	12	9	15.35	18	
M16x1,5	1.5	100	12	9	15.35	22	6
M20x1,5	1.5	125	16	12	19.35	25	6

P	30	30	18
M	20	20	10
K	30	30	10
N	40	40	22
S			
H			
O			

скорост на рязане v_c (м/мин.)



22 205 ...

EUR
U0

120.41 040
107.23 050
120.41 060
95.77 062
107.23 080
113.73 082
105.65 100

22 474 ...

EUR
U0

646.13 16100

22 474 ...

EUR
U0

452.18 12000
515.95 16000

22 197 ...

EUR
U0

122.67 120
124.34 124
158.79 140
179.53 160
251.18 200

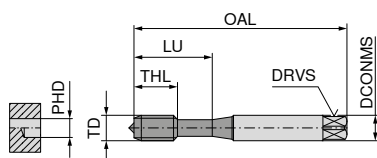
Машинен метчик, накатващ, дясна резба – за глух и проходен отвор

▲ SN = накатващ метчик с канали за смазване

MF

UNI
SNC
2-3ISO 2X
6HX

TiN

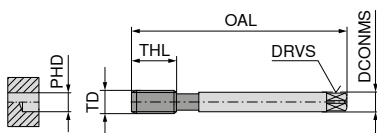


DIN 2174 с подсилена опашка

HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

23 842 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.80	10	21	4
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.80	11	25	4
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.80	13	30	5
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.60	17	35	5
M10x1	1.00	90	10.0	8.0	9.60	18	35	5
M10x1,25	1.25	100	10.0	8.0	9.45	18	39	5

EUR
T9040
050
060
084
102
104

DIN 2174 с изтънена опашка

23 843 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
M12x1,25	1.25	100	9	7	11.45	22	6
M12x1,5	1.50	100	9	7	11.35	22	6
M14x1,5	1.50	100	11	9	13.35	22	6
M16x1,5	1.50	100	12	9	15.35	22	6

EUR
T9122
124
144
162

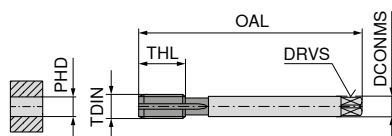
P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

TruTap

G



DIN 5156 с изтънена опашка

UNI



ISO 228

nitr. +
vap.HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 632 ...

EUR
U0

UNI



ISO 228

TiN

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 630 ...

EUR
U0

ST



ISO 228

DLC

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 4xD

22 346 ...

EUR
U0

NW



ISO 228

DLC

HSS-E
FHA 0°
≤ 880 N/mm²
≤ 4xD

22 467 ...

EUR
U0

VA



ISO 228

nitr.

HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 4xD

22 352 ...

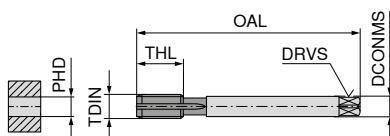
EUR
U0

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	18	3	72.48	012	97.73	012	54.91	012	72.26	01200	69.88	012
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	22	3	97.07	025	128.99	025	74.30	025	96.61	02500	91.50	025
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	22	3	121.00	037	150.92	037	89.14	037	123.98	03700	113.73	037
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	25	4	156.17	050	231.74	050	121.83	050	164.99	05000	150.92	050
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	28	4	248.55	075	195.27	075	195.27	075	261.43	07500	223.87	075
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	30	4	385.18	100			279.78	100	384.82	10000	342.26	100
P								12		15		12				8	
M								7		9						6	
K								12		18		12					
N										12		22		15		22	
S																	
H																	
O																	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

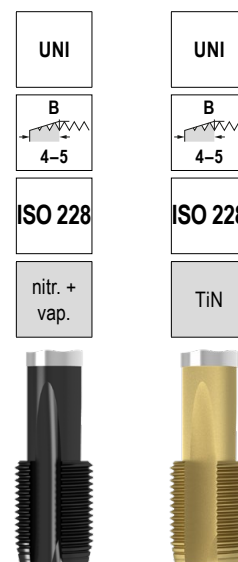
G



DIN 5156 с изтънена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	18	3
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	22	3
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	22	3
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	25	4
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	28	4
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	30	4

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)HSS-E
FHA 0°
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
FHA 0°
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 161 ...

EUR
T9

012

25.78 025

31.57 037

43.65 050

85.46 075

94.32 100

23 160 ...

EUR
T9

012

35.27 025

46.61 037

54.87 050

84.21 075

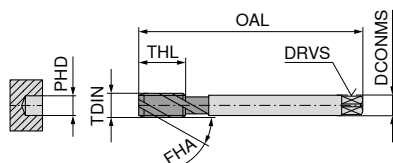
110.24 075

203.37 100

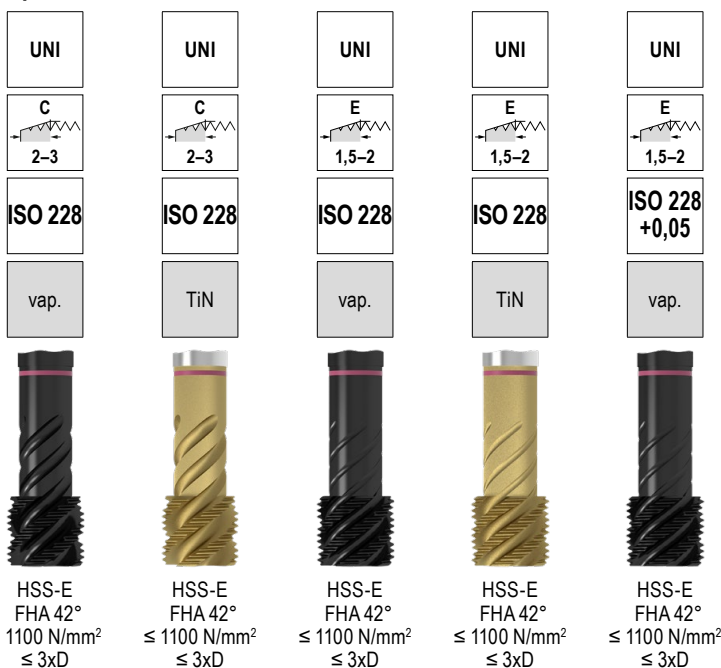
Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

CavTap

G



DIN 5156 с изтънена опашка

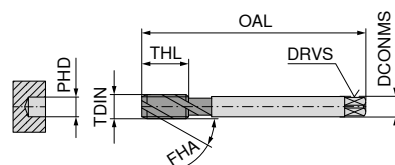


TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали	22 633 ...		22 634 ...		22 635 ...		22 636 ...		22 639 ...	
								EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	10	3	72.48	012	101.77	012	74.30	012	101.77	012	97.73	012
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	10	4	101.77	025	127.43	025			127.43	025	128.99	025
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	15	5			179.53	037	98.51	025	127.43	025	128.99	025
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	15	4	124.94	037			121.83	037	179.53	037	159.99	037
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	17	4	165.23	050	257.73	050						
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	17	5					158.79	050	249.87	050	205.51	050
5/8-14	1.814	125	18	14.5	21.00	17	4	203.13	062								
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	20	4	255.00	075							312.34	075
7/8-14	1.814	150	22	18.0	28.25	22	5	351.32	087								
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	24	5	387.91	100								
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	24	6									476.25	100
1 1/4-11	2.309	170	32	24.0	39.50	25	6	624.66	125								
1 1/2-11	2.309	190	36	29.0	45.25	27	6	891.35	150								
P								12		15		12		15		12	
M								7		9		7		9		7	
K								12		18		12		18		12	
N										12				12			
S																	
H																	
O																	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

▲ CNC = за CNC синхронна обработка с компенсиращ патронник за минимални дължини



DIN 5156 с изтънена опашка

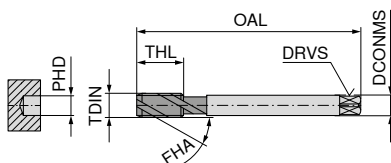
UNI CNC	ST	NW	VA	VA
E 1,5-2	C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
TiN GS		DLC	vap.	TiN GS
HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 36° ≤ 880 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm ² ≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали	22 624 ...		22 354 ...		22 463 ...		22 355 ...		22 358 ...	
								EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	10	3		012	62.07	012	80.40	01200	74.30	012	118.42	012
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	10	4	116.33		86.67	025	116.10	02500	98.51	025	153.54	025
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	15	4	152.24		105.94	037	138.40	03700	121.83	037	183.59	037
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	15	5	180.84		136.61	050	176.79	05000	154.97	050	277.29	050
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	15	4			217.33	075	281.81	07500	203.13	062		
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	15	5			330.57	100	451.45	10000	260.36	075		
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	17	4	273.36						382.67	100		
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	17	5										
5/8-14	1.814	125	18	14.5	21.00	17	5										
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	20	4										
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	20	5										
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	24	5										
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	24	6										
P								15		12				8		10	
M								9						6		8	
K								18		12							
N								12		22		15		22		22	
S																	
H																	
O																	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

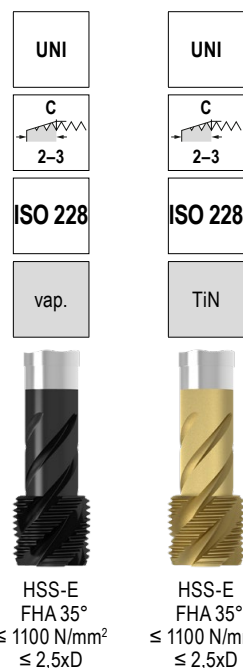
G



DIN 5156 с изтънена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	10	3
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	15	4
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	15	4
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	17	4
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	20	4
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	24	5

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xDHSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

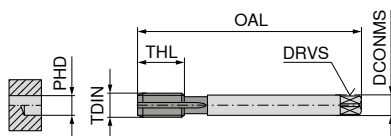
23 163 ...	EUR	T9
19.98	012	
28.48	025	
41.43	037	
53.38	050	
81.86	075	
113.93	100	

23 162 ...	EUR	T9
36.75	012	
50.55	025	
59.68	037	
89.88	050	
115.41	075	
219.47	100	

Машинен метчик за глух и проходен отвор – дясна резба

DuoTap

G



DIN 5156 с изтънена опашка

ST

ISO 228
XHSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HR

ISO 228
X

nitr.

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 347 ...

EUR

U0

64.28

006

59.61

012

71.84

025

87.46

037

120.29

050

183.59

075

281.10

100

394.36

112

465.88

125

568.64

137

620.73

150

22 339 ...

EUR

U0

60.38

012

81.19

025

101.77

037

140.55

050

221.14

075

301.97

100

426.78

112

502.25

125

624.66

137

696.20

150

939.50

175

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
1/16-28	0.907	90	6	4.9	6.80	17	3
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	18	4
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	22	4
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	22	4
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	25	4
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	28	4
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	30	5
1 1/8-11	2.309	170	28	22.0	35.50	30	5
1 1/4-11	2.309	170	32	24.0	39.50	30	6
1 3/8-11	2.309	180	36	29.0	41.75	32	6
1 1/2-11	2.309	190	36	29.0	45.25	32	6
1 3/4-11	2.309	190	40	32.0	51.00	32	6

P	12	6
M		
K	12	16
N	22	22
S		
H		
O		

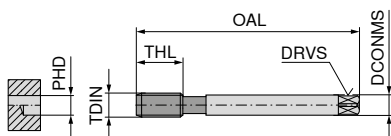
скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик, накатващ, дясна резба – за глух и проходен отвор

▲ SN = накатващ метчик с канали за смазване

DuoForm

G



DIN 2189 с изтънена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0.907	90	7	5.5	9.25	18	
1/8-28	0.907	90	7	5.5	9.25	18	5
1/4-19	1.337	100	11	9.0	12.55	22	
1/4-19	1.337	100	11	9.0	12.55	22	6
3/8-19	1.337	100	12	9.0	16.05	22	
3/8-19	1.337	100	12	9.0	16.05	22	6
1/2-14	1.814	125	16	12.0	20.10	25	
1/2-14	1.814	125	16	12.0	20.10	25	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)

EC	EC SN
C 2-3	C 2-3
ISO 228	ISO 228
TiN	TiN



HSS-E
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1.5xD$



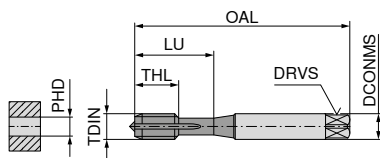
HSS-E
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 360 ...	22 359 ...
EUR U0	EUR U0
116.46 012	131.38 012
149.73 025	165.23 025
201.70 037	226.39 037
269.31 050	303.16 050

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

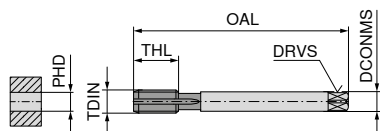
TruTap

UNC



DIN 371 с подсилена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-56	0.454	45	2.8	2.1	1.85	7	12	2
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.35	11	18	2
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.35	11	18	3
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	12	20	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	13	21	3
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	15	25	3
Nr. 12-24	1.058	80	6.0	4.9	4.50	16	30	3
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.10	17	30	3
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	6.60	20	35	3
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.00	22	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/2-13	1.954	110	9	7.0	10.80	25	3
5/8-11	2.309	110	12	9.0	13.50	27	3
3/4-10	2.540	125	14	11.0	16.50	30	3
7/8-9	2.822	140	18	14.5	19.50	32	3
1-8	3.175	160	18	14.5	22.25	36	3

P	8	7	12
M	6	7	7
K			12
N	22		
S		5	
H			
O			

скорост нарязане v_c (м/мин.)

VA	Ti	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2BX	2B
nitr.	TiN	nitr. + vap.
HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

22 250 ...

EUR
U0

22 269 ...

EUR
U0

22 572 ...

EUR
U0

44.50

006

83.54

004

94.88

002

43.72

008

75.07

008

52.17

004

43.72

010

75.87

010

46.59

006

55.56

025

80.29

025

44.12

008

56.10

031

89.14

031

49.71

010

56.87

037

104.10

037

59.61

012

53.74

025

61.81

031

68.70

037

22 573 ...

EUR
U0

81.99

050

114.64

062

141.87

075

180.84

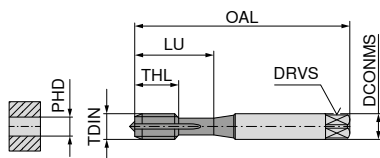
087

230.32

100

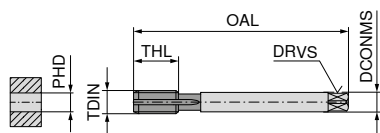
Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

UNC



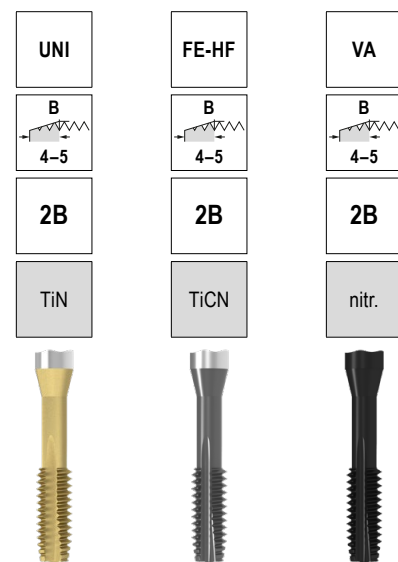
DIN 371 с подсилена опашка

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.30	11	18	2
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	12	20	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	13	21	3
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	15	25	3
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.20	17	30	3
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	6.60	20	35	3
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.00	22	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
7/16-14	1.814	100	8	6.2	9.40	22	3
1/2-13	1.954	110	9	7.0	10.75	25	3
5/8-11	2.309	110	12	9.0	13.50	27	3
3/4-10	2.540	125	14	11.0	16.50	30	3



HSS-E
FHA 0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

23 170 ...

EUR

T9

23.07

004

22.19

006

22.19

008

23.07

010

30.34

025

33.16

031

39.46

037

23 370 ...

EUR

T9

32.68

004

31.69

006

31.69

008

32.93

010

45.74

025

49.82

031

58.82

037

23 470 ...

EUR

T9

19.11

004

17.75

006

17.26

008

19.11

010

20.47

025

23.30

031

26.38

037

23 171 ...

EUR

T9

45.87

043

51.30

050

63.99

062

96.91

075

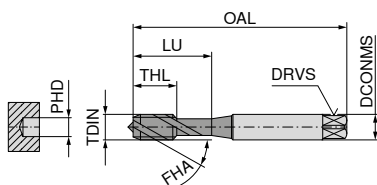
P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	15	22
S			
H			
O			

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

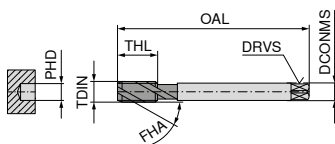
CavTap

UNC



DIN 371 с подсилена опашка

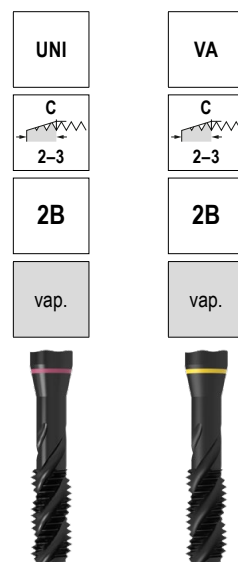
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-56	0.454	45	2.8	2.1	1.85	4.5	12	2
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.35	6.0	18	2
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	7.0	20	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	8.0	21	3
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	10.0	25	3
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.10	13.0	30	3
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	6.60	14.0	35	3
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.00	16.0	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-14	1.814	100	8	6.2	9.40	18	3
7/16-14	1.814	100	8	6.2	9.40	18	4
1/2-13	1.954	110	9	7.0	10.80	20	3
1/2-13	1.954	110	9	7.0	10.80	20	4
9/16-12	2.117	110	11	9.0	12.25	20	3
5/8-11	2.309	110	12	9.0	13.50	22	3
5/8-11	2.309	110	12	9.0	13.50	22	4
3/4-10	2.540	125	14	11.0	16.50	25	3
3/4-10	2.540	125	14	11.0	16.50	25	4
7/8-9	2.822	140	18	14.5	19.50	27	4
1-8	3.175	160	18	14.5	22.25	30	4
1-8	3.175	160	18	14.5	22.25	30	5

P	12	8
M	7	6
K	12	
N		22
S		
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
FHA 42°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

22 582 ...

EUR

U0

75.87

47.36

41.52

44.50

46.59

50.09

53.35

59.85

002

004

006

008

010

025

031

037

22 266 ...

EUR

U0

45.40

48.55

51.66

52.82

59.85

62.07

006

008

010

025

031

037

22 583 ...

EUR

U0

81.99

81.99

116.33

108.00

139.24

166.53

226.39

043

050

056

062

075

087

100

22 267 ...

EUR

U0

104.10

91.50

117.77

144.37

242.01

043

050

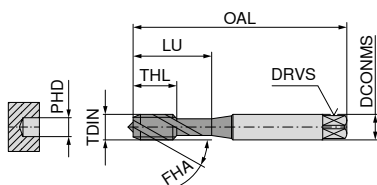
062

075

100

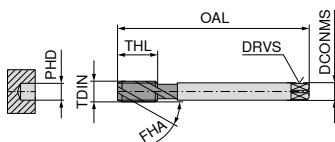
Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

UNC



DIN 371 с подсилена опашка

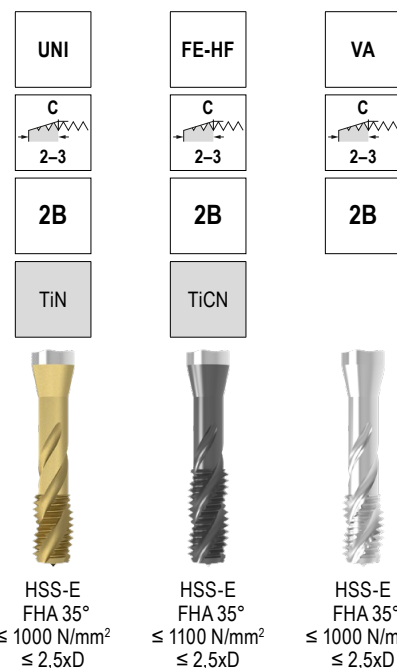
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.30	6	18	2
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.30	11	18	2
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	7	20	3
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	12	20	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	8	21	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	13	21	3
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	10	25	3
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	15	25	3
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.20	13	30	3
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.20	17	30	3
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	6.60	14	35	3
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	6.60	20	35	3
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.00	16	39	3
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.00	22	39	3



DIN 376 с изтънена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-14	1.814	100	8	6.2	9.40	18	3
1/2-13	1.954	110	9	7.0	10.75	20	3
5/8-11	2.309	110	12	9.0	13.50	22	3
3/4-10	2.540	125	14	11.0	16.50	25	3

P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	24	22
S			
H			
O			

скорост на рязане v_c (м/мин.)

23 172 ...

EUR

T9

24.90

004

23 372 ...

EUR

T9

26.13

004

23 472 ...

EUR

T9

31.57

004

22.93

006

24.78

006

29.60

006

24.66

008

26.26

008

30.70

008

25.53

010

27.13

010

31.94

010

32.93

025

36.61

025

35.87

025

32.93

031

38.10

031

37.85

031

40.32

037

45.37

037

42.28

037

23 173 ...

EUR

T9

51.05

043

53.88

050

66.33

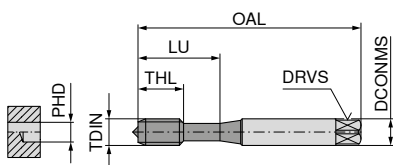
062

100.37

075

Машинен метчик, накатващ, дясна резба – за глух и проходен отвор

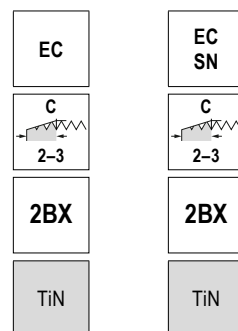
▲ SN = накатващ метчик с канали за смазване



DIN 2174 с подсилена опашка

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.55	11	18	
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.55	11	18	3
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	3.15	12	20	
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	3.15	12	20	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.80	13	21	
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.80	13	21	4
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	4.35	15	25	
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	4.35	15	25	4
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.75	17	30	
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.75	17	30	4
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	7.30	20	35	
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	7.30	20	35	5
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.80	22	39	
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.80	22	39	5

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		



HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 270 ...

EUR
U0

66.89 004

62.32 006

62.59 008

69.74 010

81.07 025

87.46 031

104.88 037

22 271 ...

EUR
U0

77.30 004

71.84 006

71.84 008

78.98 010

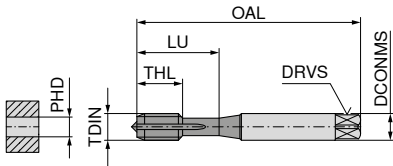
91.50 025

99.03 031

115.28 037

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за проходен отвор за резбови телени вложки, дясна резба



DIN 371 с подсилена опашка



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
EG Nr. 4-40	0.635	63	4.5	3.4	3.1	13	21	3
EG Nr. 6-32	0.794	70	6.0	4.9	3.8	14	25	3
EG Nr. 8-32	0.794	80	6.0	4.9	4.4	16	30	3
EG Nr. 10-24	1.058	80	7.0	5.5	5.2	17	30	3

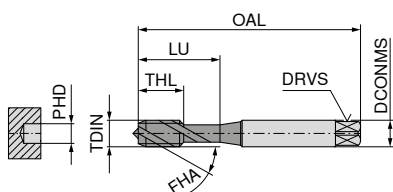
22 668 ...

EUR	
U0	
68.70	004
71.18	006
68.33	008
74.30	010

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

скорост нарязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор за резбови телени вложки, дясна резба



DIN 371 с подсилена опашка



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 672 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
EG Nr. 4-40	0.635	63	4.5	3.4	3.1	7	21	3
EG Nr. 6-32	0.794	70	6.0	4.9	3.8	8	25	3
EG Nr. 8-32	0.794	80	6.0	4.9	4.4	8	30	3
EG Nr. 10-24	1.058	80	7.0	5.5	5.2	10	30	3

EUR
U0

69.61 004
65.18 006
69.22 008
72.74 010

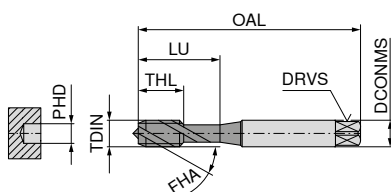
P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

CavTap
SL

UNJC



DIN 371 с подсилена опашка

Ti

C

2-3

3BX

TiCN

HSS-E
FHA 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD

22 166 ...

EUR

U0

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.30	11	18	2
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	12	20	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	13	21	3
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	15	25	3
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.25	17	30	3
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.10	22	39	3

91.50

004

93.42

006

92.14

008

96.95

010

124.34

025

150.92

037

P

7

M

7

K

N

22

S

5

H

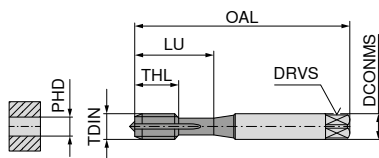
O

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

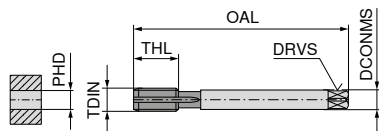
TruTap

UNF



DIN 371 с подсилена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-48	0.529	56	3.5	2.7	2.40	11	18	2
Nr. 6-40	0.635	56	4.0	3.0	2.95	12	20	3
Nr. 8-36	0.706	63	4.5	3.4	3.50	13	21	3
Nr. 10-32	0.794	70	6.0	4.9	4.10	15	25	3
1/4-28	0.907	80	7.0	5.5	5.50	17	30	3
5/16-24	1.058	90	8.0	6.2	6.90	17	35	3



DIN 374 с изтънена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1.270	100	8	6.2	9.90	22	3
1/2-20	1.270	100	9	7.0	11.50	22	3
9/16-18	1.411	100	11	9.0	12.90	22	3
5/8-18	1.411	100	12	9.0	14.50	22	3
3/4-16	1.588	110	14	11.0	17.50	25	4
7/8-14	1.814	125	18	14.5	20.50	25	4
1-12	2.117	140	18	14.5	23.25	28	4
1 1/8-12	2.117	150	22	18.0	26.50	28	4
1 1/4-12	2.117	150	22	18.0	29.75	28	4
1 3/8-12	2.117	170	28	22.0	33.00	30	5

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

UNI

B
4-5

2B

nitr. +
vap.HSS-E
FHA 0°
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 602 ...

EUR
U0

63.63	004
56.47	006
56.47	008
58.16	010
63.89	025
72.09	031

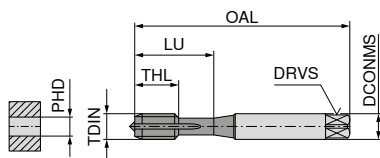
22 603 ...

EUR
U0

86.02	043
81.99	050
126.37	056
115.28	062
145.79	075
190.02	087
245.93	100
646.72	112
709.19	125
746.98	137

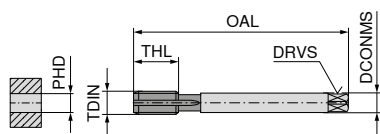
Машинен метчик за проходни отвори, дясна резба

UNF



DIN 371 с подсилена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0.794	70	6	4.9	4.1	15	25	3
1/4-28	0.907	80	7	5.5	5.5	17	30	3
5/16-24	1.058	90	8	6.2	6.9	17	35	3
3/8-24	1.058	90	10	8.0	8.5	18	35	4



DIN 374 с изтънена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1.270	100	8	6.2	9.9	22	3
1/2-20	1.270	100	9	7.0	11.5	22	3
9/16-18	1.411	100	11	9.0	12.9	22	3
5/8-18	1.411	100	12	9.0	14.5	22	3
3/4-16	1.588	110	14	11.0	17.5	25	4

P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

UNI

B
4-5

2B

TiN

HSS-E
FHA 0°
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 180 ...

EUR
T9

26.63	010
34.03	025
37.85	031
41.31	037

23 181 ...

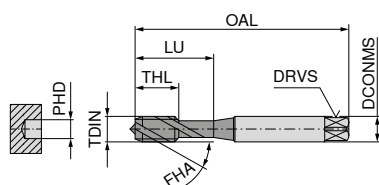
EUR
T9

49.70	043
51.30	050
69.80	056
64.62	062
98.03	075

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

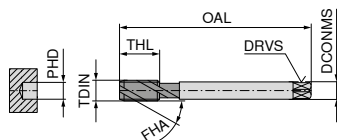
CavTap

UNF



DIN 371 с подсилена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-64	0.397	45	2.8	2.1	1.85	4.5	12	2
Nr. 4-48	0.529	56	3.5	2.7	2.40	6.0	18	2
Nr. 6-40	0.635	56	4.0	3.0	2.95	7.0	20	3
Nr. 6-40	0.635	56	4.0	3.0	3.00	7.0	20	3
Nr. 8-36	0.706	63	4.5	3.4	3.50	8.0	21	3
Nr. 10-32	0.794	70	6.0	4.9	4.10	10.0	25	3
Nr. 10-32	0.794	70	6.0	4.9	4.15	10.0	25	3
1/4-28	0.907	80	7.0	5.5	5.50	10.0	30	3
1/4-28	0.907	80	7.0	5.5	5.55	10.0	30	3
5/16-24	1.058	90	8.0	6.2	6.90	10.0	35	3
5/16-24	1.058	90	8.0	6.2	6.95	10.0	35	3
3/8-24	1.058	90	10.0	8.0	8.50	10.0	35	3
3/8-24	1.058	90	10.0	8.0	8.55	10.0	35	3



DIN 374 с изтънена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1.270	100	8	6.2	9.90	13	3
7/16-20	1.270	100	8	6.2	9.95	13	4
1/2-20	1.270	100	9	7.0	11.50	13	4
1/2-20	1.270	100	9	7.0	11.55	13	5
9/16-18	1.411	100	11	9.0	12.90	15	4
9/16-18	1.411	100	11	9.0	12.95	15	5
5/8-18	1.411	100	12	9.0	14.50	15	4
5/8-18	1.411	100	12	9.0	14.55	15	5
3/4-16	1.588	110	14	11.0	17.50	17	4
3/4-16	1.588	110	14	11.0	17.55	17	5
7/8-14	1.814	125	18	14.5	20.50	17	4
1-12	2.117	140	18	14.5	23.25	20	4
1-12	2.117	140	18	14.5	23.30	20	5
1 1/8-12	2.117	150	22	18.0	26.50	22	4
1 1/4-12	2.117	150	22	18.0	29.75	22	5
1 3/8-12	2.117	170	28	22.0	33.00	24	5

P	8	12	12
M	6	7	7
K		12	12
N	22		22
S			
H			
O			

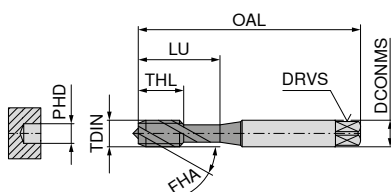
скорост на рязане v_c (м/мин.)

22 308 ...	22 606 ...	22 307 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
78.08 002		
58.82 004	56.47 004	
56.47 006	50.09 006	
		78.98 006
56.47 008	50.09 008	
60.38 010	52.82 010	
		83.54 010
62.07 025	57.78 025	
		87.46 025
69.22 031	65.18 031	
		99.53 031
72.48 037		99.53 037

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

CavTap
SL

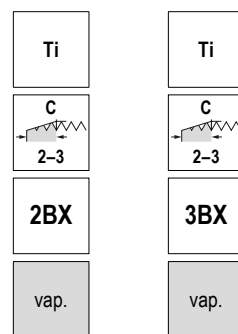
UNF



DIN 371 с подсилена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0.794	70	6	4.9	4.1	10	25	3
1/4-28	0.907	80	7	5.5	5.5	10	30	3
5/16-24	1.058	90	8	6.2	6.9	10	35	3
3/8-24	1.058	90	10	8.0	8.5	10	35	3

P	5	5
M	5	5
K		
N	22	22
S	3	3
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)HSS-PM
FHA 30°
≤ 1400 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-PM
FHA 30°
≤ 1400 N/mm²
≤ 1,5xD

22 302 ...

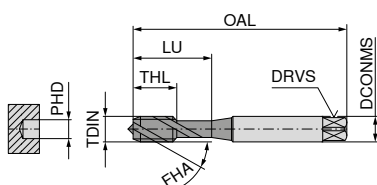
EUR
U0109.81 010
119.33 025
141.87 031
140.55 037

22 303 ...

EUR
U0109.81 010
119.33 025
128.99 031
140.55 037

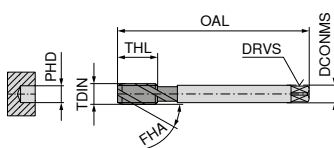
Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

UNF



DIN 371 с подсилена опашка

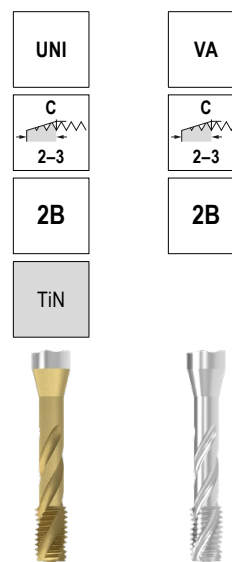
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0.794	70	6	4.9	4.1	10	25	3
1/4-28	0.907	80	7	5.5	5.5	10	30	3
5/16-24	1.058	90	8	6.2	6.9	10	35	3
3/8-24	1.058	90	10	8.0	8.5	10	35	3



DIN 374 с изтънена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Канали
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1.270	100	8	6.2	9.9	13	3
1/2-20	1.270	100	9	7.0	11.5	13	4
9/16-18	1.411	100	11	9.0	12.9	15	4
5/8-18	1.411	100	12	9.0	14.5	15	4
3/4-16	1.588	110	14	11.0	17.5	17	4

P	15	8
M	9	6
K	18	
N	12	22
S		
H		
O		

скорост нарязане v_c (м/мин.)HSS-E
FHA 35°
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$ HSS-E
FHA 35°
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

23 182 ...

EUR
T928.12 010
36.00 025
38.10 031
42.42 037

23 482 ...

EUR
T937.47 010
40.93 025
43.40 031
47.09 037

23 183 ...

EUR
T951.05 043
53.88 050
72.74 056
65.84 062
104.43 075

23 483 ...

EUR
T958.57 043
59.05 050
82.87 056
72.74 062
98.40 075

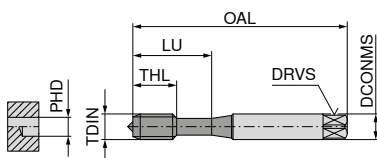
Машинен метчик, накатващ, дясна резба – за глух и проходен отвор

▲ SN = накатващ метчик с канали за смазване

EC
SNC
2-3

2BX

TiN



DIN 2174 с подсилена опашка

HSS-E
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 312 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
Nr. 4-48	0.529	56	3.5	2.7	2.62	11	18	3
Nr. 6-40	0.635	56	4.0	3.0	3.22	12	20	3
Nr. 8-36	0.706	63	4.5	3.4	3.85	13	21	4
Nr. 10-32	0.794	70	6.0	4.9	4.45	15	25	4
1/4-28	0.907	80	7.0	5.5	5.95	17	30	4

EUR

U0

85.87

004

79.76

006

81.84

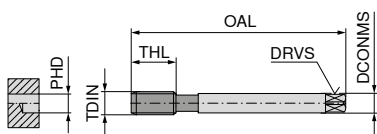
008

88.48

010

103.85

025



DIN 2174 с изтънена опашка

22 313 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
7/16-20	1.27	100	8	6.2	10.55	22	6
1/2-20	1.27	100	9	7.0	12.15	22	6

EUR

U0

154.97

043

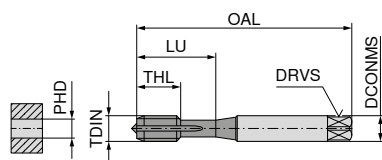
158.79

050

P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за проходен отвор за резбови телени вложки, дясна резба



DIN 371 с подсилена опашка



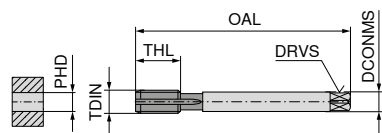
HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
EG Nr. 4-48	0.529	56	4	3.0	3.0	9	20	3
EG Nr. 6-40	0.635	70	6	4.9	3.7	11	25	3
EG Nr. 8-36	0.706	80	6	4.9	4.4	13	30	3
EG Nr. 10-32	0.794	80	6	4.9	5.1	13	30	3
EG 1/4-28	0.907	90	8	6.2	6.6	17	35	3

22 676 ...

EUR
U0

89.14 004
86.02 006
86.02 008
91.50 010
97.73 025



DIN 374 с изтънена опашка

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Канали
EG 3/8-24	1.058	90	8	6.2	9.80	18	4
EG 7/16-20	1.270	100	9	7.0	11.50	22	3
EG 1/2-20	1.270	100	11	9.0	13.10	22	3
EG 5/8-18	1.411	110	14	11.0	16.25	25	4
EG 3/4-16	1.588	125	16	12.0	19.50	25	4

22 677 ...

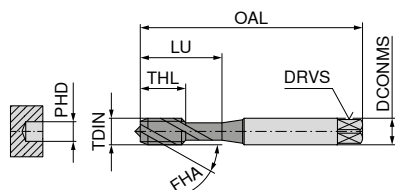
EUR
U0

119.33 037
149.73 043
140.55 050
214.58 062
274.54 075

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор за резбови телени вложки, дясна резба



DIN 371 с подсилена опашка

UNI

E
1,5-2

2B

vap.

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 680 ...

EUR
U0

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Канали
EG Nr. 4-48	0.529	56	4	3.0	3.0	7	20	3
EG Nr. 6-40	0.635	70	6	4.9	3.7	8	25	3
EG Nr. 8-36	0.706	80	6	4.9	4.4	8	30	3
EG Nr. 10-32	0.794	80	6	4.9	5.1	8	30	3
EG 1/4-28	0.907	90	8	6.2	6.6	10	35	3

83.54	004
82.90	006
86.67	008
91.50	010
100.32	025

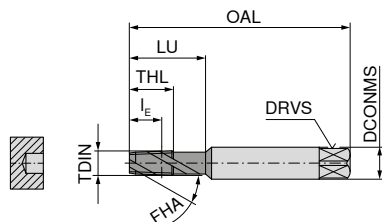
P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух отвор, дясна резба

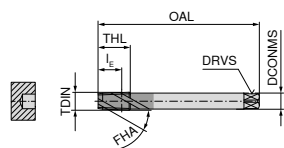
CavTap

NPT



DIN 371 с подсилена опашка

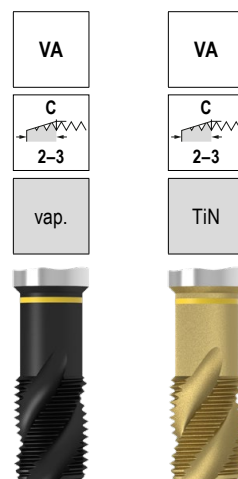
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	LE	THL	LU	Канали
1/16-27	0.941	90	8	6.2	9.24	13.0	26.0	3
1/8-27	0.941	90	10	8.0	9.28	13.0	26.0	3
1/8-27	0.941	90	10	8.0	9.28	12.0	26.0	4
1/4-18	1.411	100	14	11.0	13.55	19.5	34.5	3
1/4-18	1.411	100	14	11.0	13.55	18.0	34.5	4



DIN 374 с изтънена опашка

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	LE	THL	Канали
3/8-18	1.411	110	14	11	13.86	18.0	5
3/8-18	1.411	110	14	11	13.86	19.5	3
1/2-14	1.814	140	16	12	18.11	23.0	5
1/2-14	1.814	140	16	12	18.11	25.0	5
3/4-14	1.814	150	20	16	18.59	26.0	5

P	4	5
M	3	4
K		
N	22	22
S		
H		
O		

скорост на рязане v_c (м/мин.)HSS-E
FHA 35°
≤ 900 N/mm²HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²

22 364 ...

EUR
U0

113.73

131.38

153.54

006

012

025

22 365 ...

EUR
U0

171.78

175.72

012

025

22 371 ...

EUR
U0

188.71

274.54

369.55

037

050

075

22 372 ...

EUR
U0

285.04

403.41

037

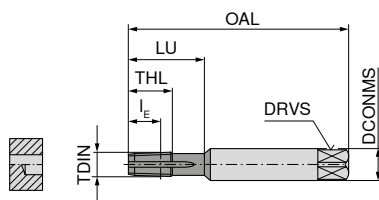
050

Машинен метчик за глух и проходен отвор – дясна резба

DuoTap

NPT

VG



DIN 371 с подсилена опашка

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²

22 374 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	LE mm	THL mm	LU mm	Канали
1/16-27	0.941	90	8	6.2	9.24	13.0	26.0	3
1/8-27	0.941	90	10	8.0	9.28	13.0	26.0	3
1/4-18	1.411	100	14	11.0	13.55	19.5	34.5	3

EUR

U0

81.99

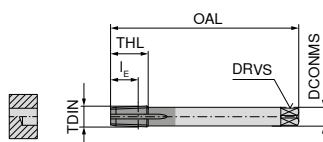
006

106.57

012

112.82

025



DIN 374 с изтънена опашка

22 375 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	LE mm	THL mm	Канали
3/8-18	1.411	110	14	11	13.86	19.5	3
1/2-14	1.814	140	16	12	18.11	25.0	5
3/4-14	1.814	150	20	16	18.59	26.0	5
1-11,5	2.209	170	25	20	22.31	30.0	5

EUR

U0

140.55

037

188.71

050

243.44

075

333.08

100

P

4

M

K

6

N

22

S

H

O

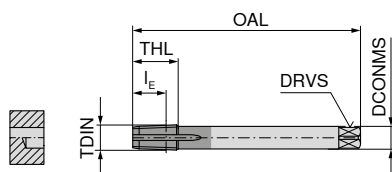
скорост на рязане v_c (м/мин.)

Машинен метчик за глух и проходен отвор – дясна резба

▲ ES = много къс

DuoTap

NPT

ST
ES

DIN 2181 с изтънена опашка

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²

22 361 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Канали
1/16-27	0.941	63	6	4.9	9.24	13.0	4
1/8-27	0.941	63	7	5.5	9.28	13.0	5
1/4-18	1.411	63	11	9.0	13.55	19.5	5
3/8-18	1.411	70	12	9.0	13.86	19.5	5
1/2-14	1.814	80	16	12.0	18.11	23.0	5
3/4-14	1.814	100	20	16.0	18.59	26.0	6
1-11,5	2.209	110	25	20.0	22.31	32.0	6

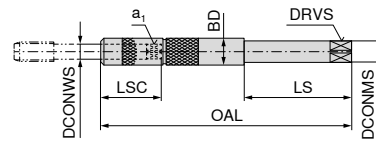
EUR
U0

69.88	006
73.52	012
87.46	025
109.81	037
147.11	050
184.78	075
275.74	100

P	6
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

скорост на рязане v_c (м/мин.)

Удължител на опашката на метчик

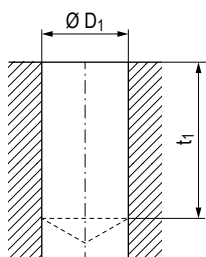


20 450 ...

DIN 371	DIN 374 / 376	DCONWS	a ₁	LSC	BD	LS	OAL	DRVS	DCONMS	EUR	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	U0	
M3	M4,5 - M5	3.5	2.7	23	7.5	60	130	4.9	6	321.52	020
M3,5	M5,5	4.0	3.0	23	8.4	60	130	4.9	6	380.05	030
M4	M6	4.5	3.4	23	8.4	60	130	4.9	6	380.05	040
M4,5 - M6	M8	6.0	4.9	26	12.1	60	130	5.5	7	383.86	050
M7	M9 - M10	7.0	5.5	26	12.1	60	130	5.5	7	409.85	060
M8	M11	8.0	6.2	30	13.0	60	130	6.2	8	398.17	070
M9	M12	9.0	7.0	31	15.0	60	130	7.0	9	398.17	080
M10		10.0	8.0	33	15.0	60	130	8.0	10	437.27	090
	M14	11.0	9.0	36	18.0	90	180	9.0	11	584.26	100
(M12)	M16	12.0	9.0	36	18.0	90	180	9.0	12	584.26	110

Резбови отвор за конусна резба със съотношение на конуса 1:16

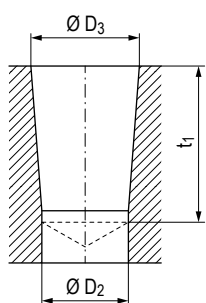
Цилиндрично предварително пробиване без използване на райбер



		NPT		NPTF				Rc	
Ø D	P	Ø D ₁	t ₁ min.	Ø D ₁	t ₁ min.	Ø D	P	Ø D ₁	t ₁ min.
инч	Gg/1"	мм	мм	мм	мм	инч	Gg/1"	мм	мм
1/16	27	6,15	12	6,1	12	1/16	28	6,2	11,9
1/8	27	8,5	12	8,45	12	1/8	28	8,2	11,9
1/4	18	11	17,5	10,9	17,5	1/4	19	10,85	16,3
3/8	18	14,5	17,6	14,3	17,6	3/8	19	14,5	18,1
1/2	14	17,85	22,9	17,6	22,9	1/2	14	18	24
3/4	14	23,2	23	23	23	3/4	14	23,5	25,3
1	11½	29,5	27,4	28,75	27,4	1	11	29,5	30,6
1¼	11½	37,8	28,1	37,5	28,1				
1½	11½	44	28,4	43,75	28,4				
2	11½	56	28,4	55,75	28,4				

P = стъпка

Предварително цилиндрично пробиване и конусно обработване с райбер



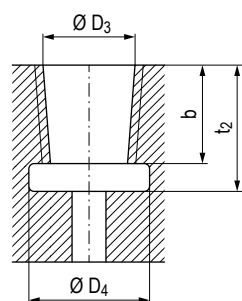
Конус 1:16

		NPT			NPTF		
Ø D	P	Ø D ₂	Ø D ₃	t ₁ min.	Ø D ₂	Ø D ₃	t ₁ min.
инч	Gg/1"	мм	мм	мм	мм	мм	мм
1/16	27	5,95	6,39	12	5,95	6,41	12
1/8	27	8,25	8,74	12	8,25	8,76	12
1/4	18	10,75	11,36	17,5	10,75	11,4	17,5
3/8	18	14,1	14,8	17,6	14,1	14,84	17,6
1/2	14	17,5	18,32	22,9	17,5	18,33	22,9
3/4	14	22,7	23,67	23	22,7	23,68	23
1	11½	28,6	29,69	27,4	28,6	29,72	27,4
1¼	11½	37,3	38,45	28,1	37,3	38,48	28,1
1½	11½	43,4	44,52	28,4	43,4	44,5	28,4
2	11½	55,5	56,56	28,4	55,5	56,59	28,4

		Rc		
Ø D	P	Ø D ₂	Ø D ₃	t ₁ min.
инч	Gg/1"	мм	мм	мм
1/16	28	6,1	6,56	11,9
1/8	28	8,1	8,57	11,9
1/4	19	10,75	11,45	17,7
3/8	19	14,25	14,95	18,1
1/2	14	17,75	18,63	24
3/4	14	23	24,12	25,3
1	11	29	30,29	30,6

P = стъпка

Препоръка за подготовка на глухи отвори



Конус 1:16

		NPT				NPTF			
Ø D	P	Ø D ₃	b	t ₂ min.	Ø D ₄ min.	Ø D ₃	b	t ₂ min.	Ø D ₄ min.
инч	Gg/1"	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
1/16	27	6,39	7	10	7,6	6,41	8	11	7,4
1/8	27	8,74	7	10	10	8,76	8	11	9,8
1/4	18	11,36	10,2	14,5	13,1	11,4	11,6	15,5	12,9
3/8	18	14,8	10,6	15	16,5	14,84	12	16	16,3
1/2	14	18,32	13,8	19	20,5	18,33	15,6	20,5	20,3
3/4	14	23,67	14,2	20	25,8	23,68	16	21,5	25,6
1	11½	29,69	17	24	32,2	29,72	19,2	26	32
1¼	11½	38,45	17,5	24,5	41	38,48	19,7	26,5	40,8
1½	11½	44,52	17,5	24,5	47,2	44,5	19,7	26,5	47
2	11½	56,56	18	25	59,2	56,59	20,2	27	59

		Rc			
Ø D	P	Ø D ₃	b	t ₂ min.	Ø D ₄ min.
инч	Gg/1"	мм	мм	мм	мм
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

P = стъпка

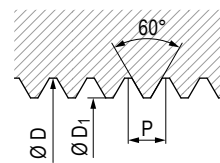
Нарязване на резба предварителен диаметър

M

Метрична стандартна резба 6H по стандарт ISO по DIN 13 и DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Резба номинален Ø		Ø D ₁		Пробиване на отвор
D	P	мин.	макс.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45
M2	0,4	1,567	1,679	1,6
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05
M3	0,5	2,459	2,599	2,5
M3,5	0,6	2,850	3,01	2,9
M4	0,7	3,242	3,422	3,3
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7
M5	0,8	4,134	4,334	4,2
M6	1	4,917	5,153	5
M7	1	5,917	6,153	6
M8	1,25	6,647	6,912	6,8
M9	1,25	7,647	7,912	7,8
M10	1,5	8,376	8,676	8,5
M11	1,5	9,376	9,676	9,5

Резба номинален Ø		Ø D ₁		Пробиване на отвор
D	P	мин.	макс.	
M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M14	2	11,835	12,210	12
M16	2	13,835	14,210	14
M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M24	3	20,752	21,252	21
M27	3	23,752	24,252	24
M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M36	4	31,67	32,270	32
M39	4	34,67	35,270	35
M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M48	5	42,587	43,297	43
M52	5	46,587	47,297	47
M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M64	6	57,505	58,305	58
M68	6	61,505	62,305	62



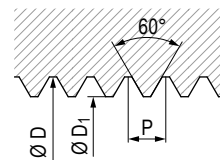
6

MF

Метрична резба със ситна стъпка по стандарт ISO 6H по DIN 13 и DIN ISO 965-1

Резба номинален Ø			Ø D ₁		Пробиване на отвор
D	x	P	мин.	макс.	
M2	x	0,25	1,729	1,774	1,75
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2
M8	x	1,0	6,917	7,153	7
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2
M10	x	1,0	8,917	9,153	9
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8
M12	x	1,0	10,917	11,153	11
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8
M16	x	1,0	14,917	15,153	15
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5

Резба номинален Ø			Ø D ₁		Пробиване на отвор
D	x	P	мин.	макс.	
M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M48	x	4,0	43,67	44,270	44
M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M110	x	6,0	103,505	104,305	104



Размери в мм; P = стъпка

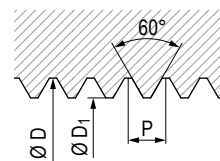
Формиране на резба

M

Метрична стандартна резба 6H по стандарт ISO по DIN 13 и DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Резба номинален Ø		Ø D ₁		Пробиване на отвор
D	P	мин.	макс.	
M1	0,25	0,89		0,9
M1,2	0,25	1,09		1,1
M1,4	0,3	1,26		1,28
M1,6	0,35	1,45		1,47
M1,8	0,35	1,65		1,67
M2	0,4	1,83	1,86	1,85
M2,2	0,45	2	2,04	2,03
M2,5	0,45	2,3	2,34	2,33
M3	0,5	2,77	2,82	2,8
M3,5	0,6	3,23	3,28	3,25
M4	0,7	3,68	3,73	3,7
M4,5	0,75	4,15	4,21	4,2
M5	0,8	4,63	4,68	4,65

Резба номинален Ø		Ø D ₁		Пробиване на отвор
D	P	мин.	макс.	
M6	1	5,51	5,59	5,6
M7	1	6,51	6,59	6,6
M8	1,25	7,39	7,48	7,45
M9	1,25	8,39	8,48	8,45
M10	1,5	9,25	9,35	9,35
M11	1,5	10,25	10,35	10,35
M12	1,75	11,12	11,25	11,25
M14	2	13	13,15	13,1
M16	2	15	15,15	15,1
M18	2,5	16,72	16,9	16,85
M20	2,5	18,72	18,9	18,85
M22	2,5	20,72	20,9	20,85
M24	3	22,46	22,7	22,65

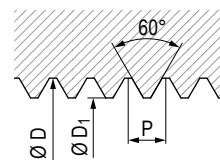


MF

Метрична резба със ситна стъпка по стандарт ISO 6H по DIN 13 и DIN ISO 965-1

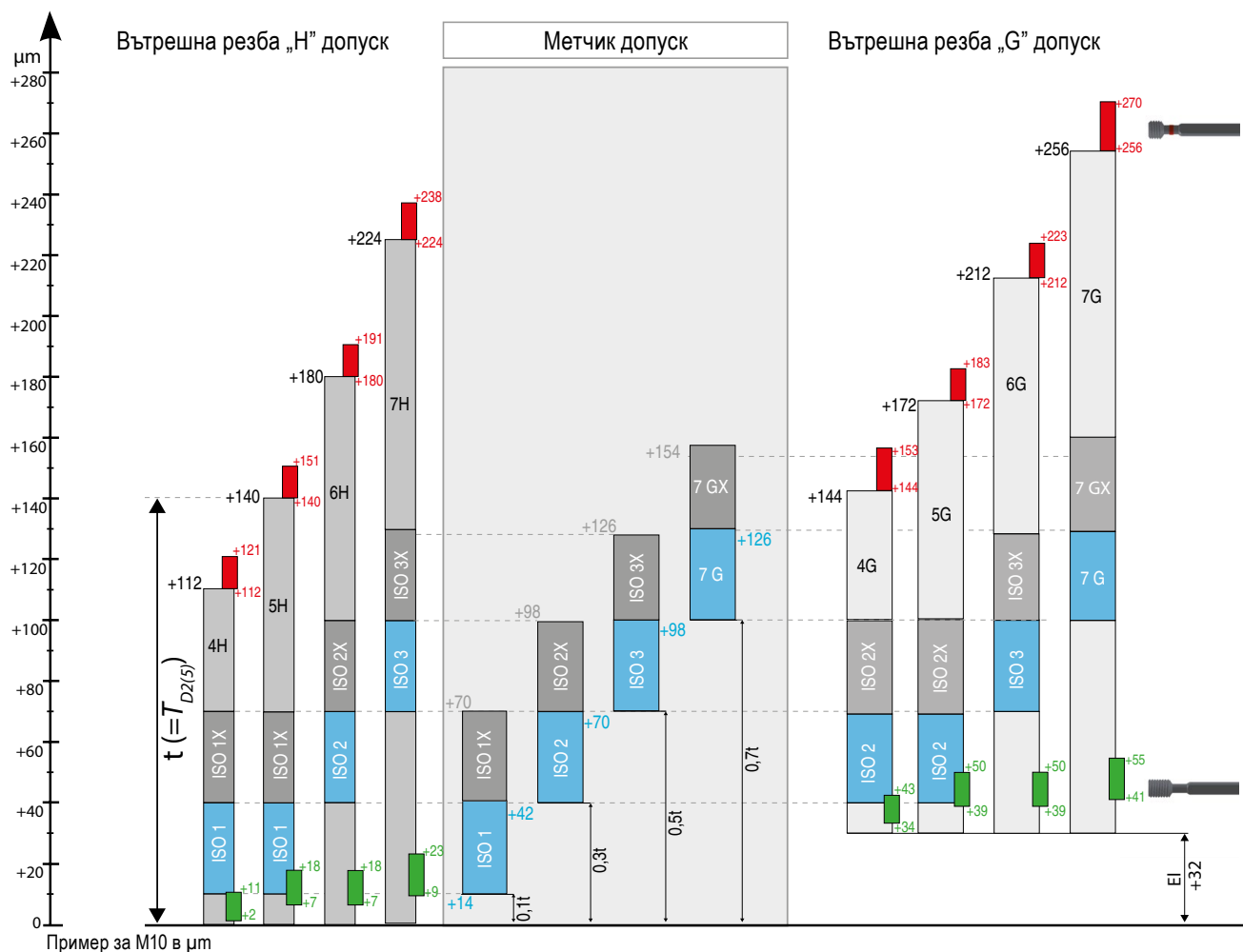
Резба номинален Ø			Ø D ₁		Пробиване на отвор
D	x	P	мин.	макс.	
M2	x	0,25	1,89		1,9
M2,2	x	0,25	2,09		2,1
M2,5	x	0,25	2,39		2,4
M2,5	x	0,35	2,35		2,37
M3	x	0,25	2,89		2,9
M3	x	0,35	2,85		2,88
M3,5	x	0,35	3,35		3,38
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3
M4	x	0,35	3,85		3,88
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,7
M5,5	x	0,5	5,27	5,32	5,3
M6	x	0,5	5,78	5,83	5,8
M6	x	0,75	5,65	5,71	5,7
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,7
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,7
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,6
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,7
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,6
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,7
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,6
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,45
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,6
M12	x	0,75	11,66	11,72	11,7

Резба номинален Ø			Ø D ₁		Пробиване на отвор
D	x	P	мин.	макс.	
M12	x	1,0	11,52	11,6	11,6
M12	x	1,25	11,4	11,49	11,45
M12	x	1,5	11,26	11,36	11,35
M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M13	x	1,0	12,52	12,6	12,6
M13	x	1,5	12,26	12,36	12,35
M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M14	x	1,0	13,52	13,6	13,6
M14	x	1,25	13,4	13,49	13,45
M14	x	1,5	13,26	13,36	13,35
M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M15	x	1,0	14,52	14,6	14,6
M15	x	1,5	14,26	14,36	14,35
M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M16	x	1,0	15,52	15,6	15,6
M16	x	1,5	15,26	15,36	15,35
M18	x	1,0	17,52	17,6	17,6
M18	x	1,5	17,26	17,36	17,35
M18	x	2,0	17	17,15	17,1
M20	x	1,0	19,52	19,6	19,6
M20	x	1,5	19,26	19,36	19,35
M20	x	2,0	19	19,15	19,1
M22	x	1,5	21,26	21,36	21,35
M22	x	2,0	21	21,15	21,1
M24	x	1,5	23,26	23,38	23,35
M24	x	2,0	23,01	23,16	23,1
M25	x	1,5	24,26	24,38	24,35
M26	x	1,5	25,26	25,38	25,35
M27	x	2,0	26,01	26,16	26,1
M28	x	1,5	27,26	27,38	27,35
M30	x	1,5	29,26	29,38	29,35
M30	x	2,0	29,01	29,16	29,1



Размери в мм; P = стъпка

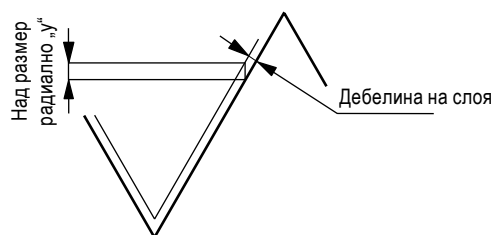
Допуски резби и препоръчителни производствени допуски



Обработваните детайли, на които им се добавя покритие, изискват метчици с над размер. Над размерът зависи от дебелината на слоя и ъгъла на фланга

При

60° Ъгъл на фланга	Над размер = 4 x дебелината на слоя
55° Ъгъл на фланга	над размер = 4,331 x дебелината на слоя
30° Ъгъл на фланга	над размер = 7,727 x дебелината на слоя



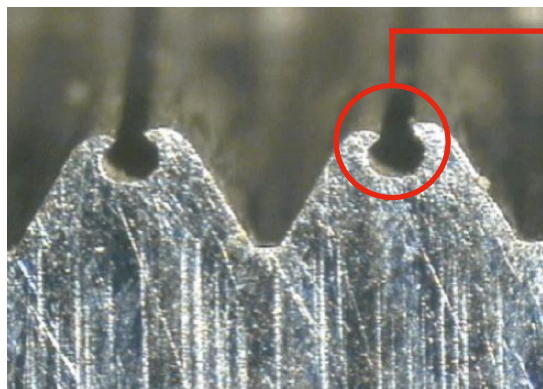
Клас на приложение на метчика обозначение според		Клас на допуск на вътрешната резба за рязане					
DIN	ISO						
4H	ISO1	4H	5H	—	—	—	—
6H	ISO2	4G	5G	6H	—	—	—
6G	ISO3	—	(4E)	6G	7H	8H	—
7G	—	—	—	(6E)	7G	8G	—



За специални случаи на обработка, напр. чугун или пластмаси, трябва да се избрат други размери, които се определят въз основа на емпирични стойности. В такива случаи съкращението на класа на допустимия допуск се обозначава с буквата „X“, например ISO 2X, при което присвояването на полетата на допустимия допуск на вътрешната резба може да бъде ограничено (6HX за полетата на допустим допуск 6H и 5G). Също така трябва да се отбележи, че размерите на отрязаната вътрешна резба зависят не само от размерите на метчика, но и от материала, който трябва да се отреже, както и от общите условия на производство. Не са посочени размери на резбата за предварителен и среден метчик

Накатващ метчик

Безстружков накатващ метчик за материали за студено формовани материали до 1400 N/mm² или поне 5 % деформируемост. Резбата се получава чрез пластична деформация. В резултат на това оформената резба постига много висока якост.



Важно

Преди да създадете резба, трябва да се уверите, че клиентът Ви е съгласен със създадената резба. Формирането на резби **не** е разрешено в някои браншове. Мръсотията или бактериите могат да се утаят в оформената глава.

Постепенно формиране на натиск



← Заготовка

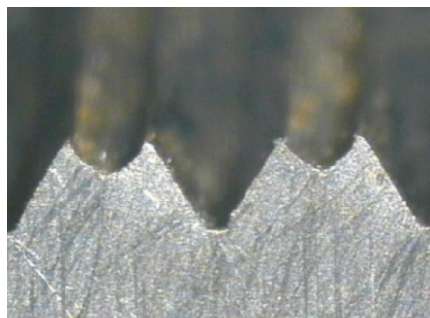
← Накатващ метчик



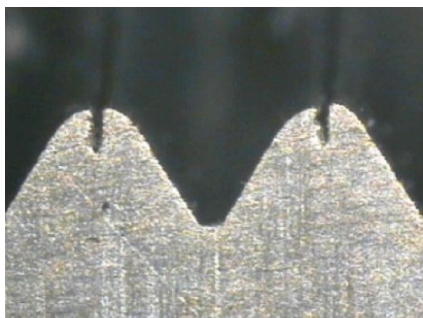
Профилът на резбата се притиска постепенно към материала по време на навлизането на резбования детайл.

Свойства

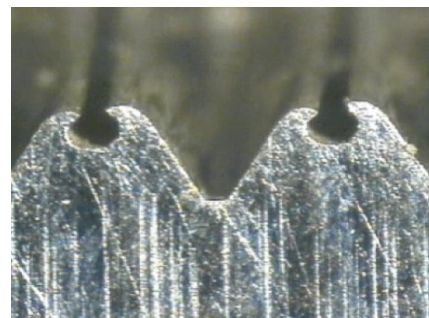
- ▲ Един тип може да се използва за различни материали
- ▲ за проходни и глухи отвори
- ▲ много добро качество на повърхността на резбата
- ▲ висока статична и динамична якост на резбата
- ▲ безопасна обработка на дълбоки и ниско разположени резби
- ▲ кратко време на обработка
- ▲ без проблеми със стружките
- ▲ без подрязване
- ▲ висока надеждност на технологичния процес
- ▲ Материал за рязане HSS-E и HSS-PM до прикл. 33 HRC с деформируемост на материала мин. 5 %.



твърде слаба структура – отворът е много голям



твърде груба структура – отворът е много малък



перфектно оформен – правилен отвор

Отстраняване на проблема

Къс живот на инструмента

Причини

- ▲ пукнатини от претоварване по режещите ръбове в областта на мястото на врязване
- ▲ твърдост или основен материал на инструмента, неподходящ за обработвания случай
- ▲ предварителният отвор е много малък или е втвърден
- ▲ недостатъчно смазване или неправилни параметри на приложение

Мерки

- ▲ по-дълго врязване или повече канали с еднаква дължина на врязването, което увеличава броя на режещите зъби
- ▲ при повторно шлифование на инструментите основната твърдост може да спадне, използвайте правилните параметри за повторно шлифование.
- ▲ по-честа смяна или повторно шлифование на пробивния инструмент
- ▲ използвайте правилните параметри на приложение на пробивния инструмент
- ▲ изберете правилния смазочен материал, като осигурите достатъчно количество

Аксиално изрязани резби

Причини

- ▲ избраната геометрия на рязане не е подходяща
- ▲ скоростта на шпиндела не съответства на скоростта на подаване (синхронна грешка)
- ▲ метчиците с глухи отвори се използват с твърде голям натиск при рязане
- ▲ метчиците с проходни отвори се използват с твърде малък натиск при рязане

Мерки

- ▲ проверете програмирането или главния патронник, или други синхронизатори
- ▲ използвайте патронник с компенсация на дължината
- ▲ отнемете натиска при рязане
- ▲ увеличете натиска при рязане

Резбата е твърде голяма

Причини

- ▲ допуските на резбата на инструмента и резбовия калибър не съвпадат
- ▲ режещи ръбове на инструмента с грапавини след повторно шлифование
- ▲ студенопресово заваряване

Мерки

- ▲ използвайте правилни допуски за инструмента и резбов калибър
- ▲ внимателно отстранете грапавините
- ▲ използвайте подходяща (положителна) геометрия
- ▲ намалете скоростта на рязане
- ▲ използвайте друга повърхностна обработка или покритие
- ▲ използвайте патронник с компенсация на дължината
- ▲ използвайте подходящ смазочен материал

Счупване на инструмента

Причини

- ▲ инструментът е затъпен
- ▲ забиване на инструмента в дъното на отвора
- ▲ натрупване на материал
- ▲ предварителният отвор е много малък
- ▲ заплитане на стружките
- ▲ неправилна скорост на рязане
- ▲ задръстване от стружки в канала
- ▲ недостатъчно охлаждане/смазване

Мерки

- ▲ използвайте набор от метчици
- ▲ използвайте инструмент с по-малка спирала
- ▲ използвайте инструменти с по-късо/дълго врязване
- ▲ проверка на дълбочината на предварителния отвор и дълбочината на резбата
- ▲ пробийте предварителния отвор по-дълбоко
- ▲ коригирайте скоростта на рязане
- ▲ друго покритие или повърхностна обработка
- ▲ използвайте държач за инструменти с компенсация на дължината
- ▲ използвайте подходящ смазочен материал
- ▲ използвайте правилния диаметър за предварителен отвор
- ▲ променете геометрията и/или формата на канала
- ▲ обърнете внимание на формата и образуването на стружките

Покрития

vap.	▲ оксидиран ▲ оксидирането (третиран на пара) предотвратява образуването на студен наклеп върху инструмента и повишава твърдостта на повърхността, а оттам и устойчивостта на износване.	Ti200	▲ покритие TiN ▲ подходящо за високи скорости на рязане при формиране на резба ▲ максимална температура на приложение: 450 °C
nit.	▲ нитрирано ▲ нитрирането повишава износостойчивостта и осигурява на материала добри антифрикционни свойства	OSM	▲ твърд материал и плъзгащ се слой ▲ за приложение в стомани с висока якост
vap. + nit.	▲ оксидирано и нитрирано ▲ комбинация от повишена твърдост на повърхността и носител на смазочния материал	CH	▲ слой от аморфен въглерод ▲ за използване в цветни метали или алуминий ▲ намалява адхезията на материала
TiN	▲ Покритие TiN ▲ максимална температура на приложение: 450 °C	HCr	▲ твърдо хромирано покритие ▲ за използване в цветни метали или алуминий ▲ много ниска грапавост на повърхността
TiN GS	▲ смазочен слой от титанов нитрид ▲ висока износостойчивост с добри антифрикционни свойства ▲ максимална температура на приложение: 450 °C	CrN	▲ хромо-азотно покритие ▲ много устойчиво на износване покритие ▲ особено подходящо за използване в алуминий, но също и за материали P, M и S
TiCN	▲ TiCN многослойно покритие ▲ максимална температура на приложение: 450 °C	AlTiN- HD	▲ нанослойно твърдо покритие на базата на AlTiN ▲ максимална температура на приложение: 500 °C
DLC	▲ Подобно на диамант въглеродно покритие ▲ специално за обработка чрез стружкоотнемане на цветни метали ▲ максимална температура на приложение: 400 °C		

